

SUPRATEN SA

MD-2059, mun. Chişinău
str. Petricani, 84
c/f 1003600005791, TVA 0600352



Tel: +373 22 26-80-07, 26-80-08
Tel/fax: +373 22 31-70-40
e-mail: office@supraten.md
www.supraten.md

DECLARAȚIE DE PERFORMANȚĂ
Nr. 3/18.03.2021

1. Cod unic de identificare al produsului-tip:

Tencuială pe baza de ipsos – **ORIZONT**

2. Utilizare preconizată:

ORIZONT - Se utilizează pentru tencuieli interioare aplicate pe suport de beton, cărămidă și piatră de calcar, pereți din blocuri BCA și beton spongios, blocuri din ipsos și de tip fortan etc.

3. Fabricant:

”**SUPRATEN**” S.A, Republica Moldova, mun. Chişinău, str. Petricani nr. 84, tel. +373(22)027059, fax +373(22)027058, e-mail: office@supraten.md, adresa web: www.supraten.md.

4. Sistemul de evaluare și de verificare a constantei performanței:

Sistem 4 conform SM SR EN 13279-1:2010 – Anexa ZA

5. Standard armonizat:

SM SR EN 13279-1:2010 – Ipsos și tencuieli pe baza de gips. Partea 1: Definiții și condiții

6. Performanțe declarate:

Caracteristici esențiale:	Performanța	Specificațiile tehnice armonizate
Tencuială pe baza de ipsos ORIZONT		
Raportul apă/ipsos	0,481	SM EN 13279-2:2015
Conținutul de lianți de ipsos	<50% - tip B2	SM SR EN 13279-1:2010
Timpul de priză, min	42	SM EN 13279-2:2015, valoarea admisibilă >20

Rezistență la compresiune, N/mm ²	2,88	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă ≥2,0
Rezistență la încovoiere, N/mm ²	1,88	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă ≥1,0
Rezistența de aderență, N/mm ²	0,229	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă >0,1
Reacție la foc	A1	SM SR EN 13279-1:2010
Izolare la sunetul aerian direct	NPD	SM SR EN 13279-1:2010
Rezistența termică	NPD	SM SR EN 13279-1:2010

Documentație tehnică adecvată și/sau documentație tehnică specifică:

Performanța produsului identificat mai sus este în conformitate cu setul de performanțe declarate.

Semnată pentru și în numele fabricantului de către:

Ciloci Oxana



Șef laborator SUPRATEN S.A.
mun. Chișinău, str. Mesterul Manole 9

la 18 martie 2021

**DECLARAȚIE DE PERFORMANȚĂ**

Nr. 5/18.03.2021

1. Cod unic de identificare al produsului-tip:

Tencuială pe baza de ipsos – **NOTA BENE**

2. Utilizare preconizată:

NOTA BENE - tencuială universală pe bază de ipsos pentru lucrări la interior. Se utilizează pentru tencuirea pereților din beton, cărămidă și piatră de var, a pereților din blocuri de gips și din blocuri de tip fortan ș.a.

3. Fabricant:

"SUPRATEN" S.A, Republica Moldova, mun. Chişinău, str. Petricani nr. 84, tel. +373(22)027059, fax +373(22)027058, e-mail: office@supraten.md, adresa web: www.supraten.md.

4. Sistemul de evaluare și de verificare a constantei performanței:

Sistem 4 conform SM SR EN 13279-1:2010 – Anexa ZA

5. Standard armonizat:

SM SR EN 13279-1:2010 – Ipsos și tencuieli pe baza de gips. Partea 1: Definiții și condiții

6. Performanțe declarate:

Tencuială pe baza de ipsos NOTA BENE		
Caracteristici esențiale:	Performanța	Specificațiile tehnice armonizate
Raportul apa/ipsos	0,477	SM EN 13279-2:2015
Conținutul de lianți de ipsos	<50% - tip B2	SM SR EN 13279-1:2010
Timpul de priză, min	40	SM EN 13279-2:2015, valoarea admisibilă >20

Rezistență la compresiune, N/mm ²	3,65	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă ≥2,0
Rezistență la încovoiere, N/mm ²	2,28	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă ≥1,0
Rezistența de aderență, N/mm ²	0,63	SM EN 13279-2:2015 valoarea admisibilă >0,1
Reacție la foc	A1	SM SR EN 13279-1:2010
Izolare la sunetul aerian direct	NPD	SM SR EN 13279-1:2010
Rezistența termică	NPD	SM SR EN 13279-1:2010

Documentație tehnică adecvată și/sau documentație tehnică specifică:

Performanța produsului identificat mai sus este în conformitate cu setul de performanțe declarate.

Semnată pentru și în numele fabricantului de către:

Ciloci Oxana



Șef laborator SUPRATEN S.A.
mun. Chișinău, str. Mășterul Manole 9

la 18 martie 2021

► **COMPOZIȚIE**

Ipsos, umpluturi, agenți reologici și plastifianți.

► **AVANTAJE**

- Adeziune înaltă și plasticitate;
 - Menține capacitatea suprafeței de „a respira”;
 - Nu necesită gletuire suplimentară
- Pentru lucrări la interior

► **DOMENIU DE UTILIZARE**

Se utilizează pentru tencuirea și gletuirea suprafețelor minerale (beton, cărămidă și piatră de calcar, așchier din blocuri BCA și beton spongios, din blocuri de gips și de tip fortan etc).

► **PREGĂTIREA SUPRAFETEI DE BAZĂ**

Suprafața trebuie să fie uscată, curată, fără pete de grăsime și praf. Suprafețele obișnuite trebuie prelucrate cu amorsă-grund SUPRATON sau SUPRATON UNIC; suprafețele cu un nivel de absorbție sporit — cu amorsă-grund SUPRATON EXTRA sau TUFFUHGPUHT; suprafețele, care nu absorb umezeala — cu amorsă-grund BETOHGPUHT

► **PREPARAREA MATERIALULUI**

Într-un vas, se toarnă apă curată, în raport de 0,2–0,3 l de apă la 1 kg de amestec. Cantitatea necesară de material se presară uniform în vasul cu apă și se amestecă cu ajutorul unui malaxor de turție joasă. După o perioadă de 5 minute, mortarul se mai amestecă o dată, până la cîntinerea unei mase omogene, fără aglomerări. Mortarul se aplică timp de 30–40 minute de la preparare.

► **MOD DE APLICARE**

Grosimea minimă a stratului este de 2 mm, cea optimă — 10–15 mm. Mortarul preparat se aplică pe suprafață și se nivelează cu un dreptar. Odată ce procesul de întărire a început, suprafața tencuită se va umezi puțin și se va prelucra cu o drișcă spongioasă, după care se va nivela cu o drișcă din inox. În cazul respectării tehnologiei executării lucrărilor prin metoda „lustruirii”, se cîntine o suprafață netedă, care nu necesită gletuire suplimentară pentru înclieierea-ta petelor, zugrăvire simplă sau aplicarea vopselelor structurate și a tencuielilor decorative. Pentru a obține o suprafață netedă destinată zugrăvirii de înaltă calitate, este necesar de a gletui suprafața suplimentar cu glet EUROFIN, FINITO, MEȘTERUL MANOLE, B-62 șatroc sau ȘATROQ. În cazul suprafețelor de bază neregulate, care necesită tencuirea în

mai multe straturi, se recomandă afânarea primului strat, care nu este întărit, în formă de „coada rândunicii”. Tencuirea repetată se face după uscarea primului strat. Temperatura optimă de uscare — de la +10°C, în condiții de aerisire bună, fără curenți de aer. Utilizarea unui încălzitor puternic sau curenții de aer pot provoca uscarea neuniformă a suprafeței și pot duce la apariția fisurilor. Se vor utiliza numai vase și scule curate.

⚠ **ATENȚIE!**

Lucrările se vor executa în spații uscate, la temperaturi cuprinse între +5°C și +25°C.

► **CONSUM NORMAL**

În dependență de starea suprafeței și grosimea stratului — 8–10 kg/m² la grosimea stratului de 10 mm.

► **USCARE**

În condiții normale de la 2 până la 10 zile (în independență de grosimea stratului și temperatura în încăperă).

► **DEPOZITARE**

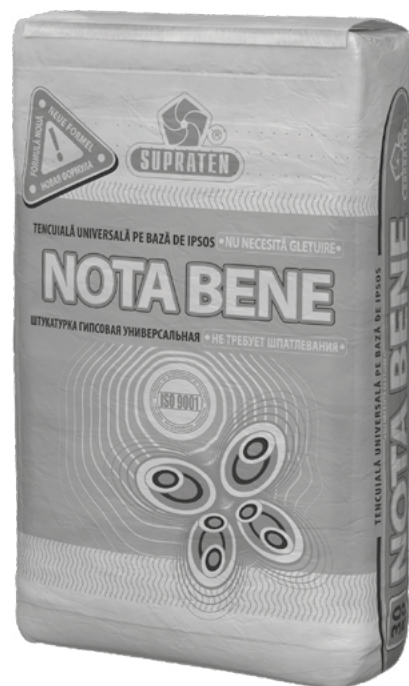
Se păstrează în ambalaj original intact, pe palete din lemn, în spații uscate și ferite de razele solare.

► **TERMEN DE PĂSTRARE**

6 luni.

► **AMBALARE**

Saci de 30 kg



Produs pe baza ingredientelor și a tehnologiilor avansate ale companiilor germane.

✉ Centrul Comercial "SUPRATEN-Ciocana", or. Chișinău, str. Meșterul Manole 14/1

✉ Centrul Comercial "Orașul Meșterilor", or. Chișinău, str. Petricani 84

☎ InfoLine (+373 22) 268 000

✉ e-mail: office@supraten.md

► СОСТАВ

Гипс, наполнители, реологические и пластифицирующие добавки

► ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие адгезионные свойства и пластичность;
 - Сохраняет способность поверхности „дышать“;
 - Не нуждается в дополнительном шпатлевании
- Для внутренних работ

► ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначена для штукатурно-шпатлевочных работ по минеральным поверхностям (бетон, кирпич, котелец, гипсовые и пено-газобетонные блоки, а также блоки типа "фортан" и др.).

► ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Поверхность должна быть сухой, чистой, без жировых пятен и пыли. Обычные основания обработать грунтовкой SUPRATON или SUPRATON UNIC; поверхности, сильно впитывающие влагу — грунтовкой SUPRATON EXTRA или TUFFUNGPUHT; невпитывающие влагу поверхности — грунтовкой BETONGPUHT

► ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

В ёмкость залить чистую воду в соотношении 0,2–0,3 литра воды на 1 кг смеси. Необходимое количество смеси равномерно засыпать в ёмкость с водой и смешать при помощи малооборотной миксерной насадки. Через 5 минут смесь перемешать ещё раз, до получения однородной, без комков, массы. Раствор наносится на поверхность в течение 30–40 минут с момента приготовления

► СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Минимальная толщина слоя — 2 мм, оптимальная — 10–15 мм. Приготовленный раствор нанести на поверхность и разровнять с помощью правила. После начала схватывания, оштукатуренную поверхность слегка увлажнить, затем губчатой теркой и загладить металлической теркой. При соблюдении технологии выполнения работ методом "глянцевания" получается гладкая поверхность, которая не нуждается в дополнительном шпатлевании для приклеивания обоев, простой окраски или нанесения структурных красок и декоративных материалов. Для получения гладких поверхностей под высококачественную покраску, необходимо дополнительно ошпаклевать поверхность шпатлевкой EUROFIN, FINITO, MEȘTERUL MANOLE, B-62 șatroc или ȘATROC В случае неровных базовых поверх-

ностей, где необходимо выравнивание в несколько слоев, рекомендуется на ещё не высохший первый слой нанести борозды в виде «ласточкиного хвоста». Повторно можно штукатурить после схватывания первого слоя. Оптимальная температура высыхания — от +10°C, при условии хорошей вентиляции, без сквозняков. Применение мощного обогрева или сквозняки могут привести к неравномерному высыханию поверхности и появлению трещин. Использовать только чистые ёмкости и инструменты

⚠ ВНИМАНИЕ!

Работы проводить при температуре от +5°C до +25°C

► НОРМА РАСХОДА

В зависимости от состояния поверхности и толщины слоя — 8-10 кг/1м²/10 мм

► ВЫСЫХАНИЕ

В нормальных условиях — от 2 до 10 дней (в зависимости от толщины слоя и температуры в помещении)

► ХРАНЕНИЕ

Хранить в фирменных неповрежденных мешках, на деревянных поддонах, в сухих и защищенных от солнечных лучей местах

► СРОК ХРАНЕНИЯ

6 месяцев

► УПАКОВКА

Мешки 30 кг



Изготовлено с использованием ингредиентов и передовых технологий ведущих фирм Германии.

ALBAN GIACOMO SPA

Via A. De Gasperi, 75
36060 Romano d'Ezzelino (VI) Italy
+39 0424 832832
www.agb.it
info@agb.it

Z903910189 -04.23

Index

4	Wave
6	Tocuh & Close
8	Raso 90
11	Kit Scivola
12	Genio
14	Sentinel
18	Artech plana
20	Imago ++
22	Lift&Slide - Autobrake
23	Lift&Slide XC

WAVE

The minimal handle combining grip and closure



Secure and comfortable grip



Minimal design: linear, coplanar, essential



Unique milling for all closing versions

Wave is the first handle that creates a continuity of shape both for swinging and sliding doors, always very different one from the other: Wave allows the transversality of the handle on all the doors of the house!



Wave fits in swinging and sliding doors maintaining the same shape

Wave solution for swinging doors

Polaris Wave

- Lock with magnetic latch.
- Bathroom and cylinder versions.
- Finishes: black, white and matt chromium plated.

Wave

- Passage, privacy and cylinder.
- Finishes: black, white and matt chromium plated.

Wave solution for sliding doors

Scivola Tre Class

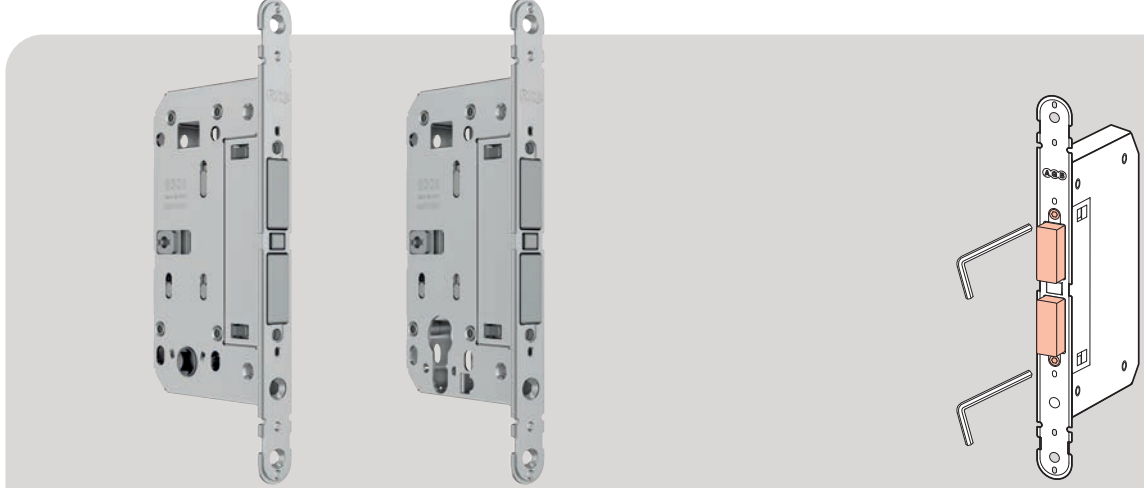
- Lock with hook and concealed pull out lever.
- Bathroom and cylinder versions.
- Finishes: black, white and matt chromium plated.

Wave

- Passage, privacy and cylinder.
- Finishes: black, white and matt chromium plated.

TOUCH & CLOSE

All the privacy you need

Touch & Close

- Lock with adjustable magnetic door catcher.
- Bathroom and cylinder versions.
- Finishes: grey RAL 7036, matt black and matt white.

Rotating the grubs increases the working stroke of the magnetic latches and therefore the force of attraction between the sash part and the frame.



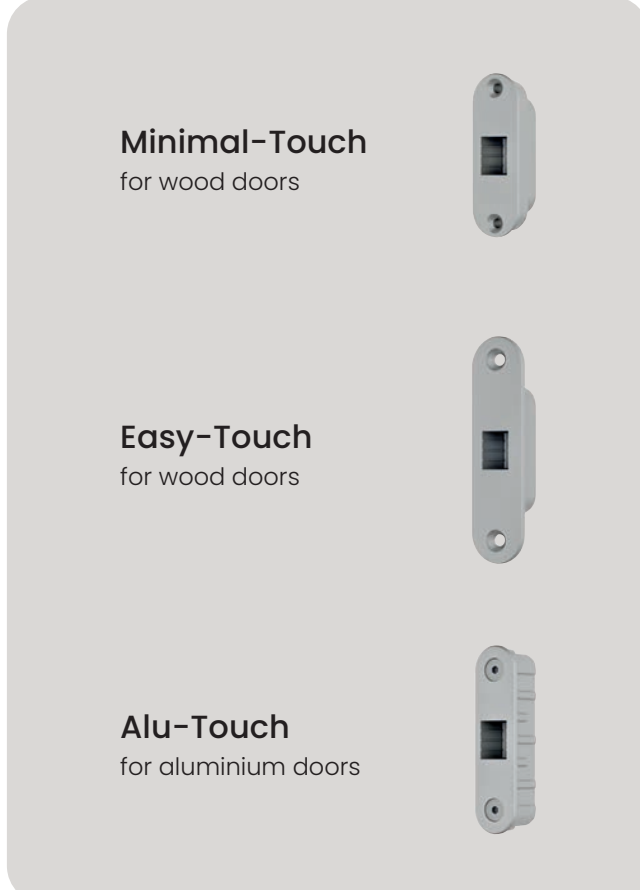
Cover

- The cover hides the fixing screws of Touch & Close.

Finishes

- Matt chromium plated
- Matt black
- Matt white

Accessories



Minimal-Touch
for wood doors

Easy-Touch
for wood doors

Alu-Touch
for aluminium doors



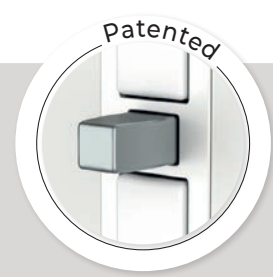
With bolt



Adjustable



Unleash the designer's creativity



Magnetic door catcher with lock

The conical shape of the bolt and of the striker tray guarantees the best closure in all conditions!

RASO 90

Aluminium profile for in-line doors with 90° junction

Extremely minimal aluminium profile with solid coupling thanks to the 90° joint bracket and all related accessories. All components are AGB patented. This solution allows to obtain flush doors perfectly fitting on plasterboard and masonry, blending with the surrounding walls and giving very versatile configurations that meet all needs.



Always a squared frame with 90° angle



Quick and easy installation

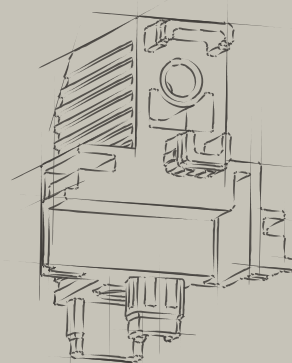


Solid coupling between transom and jambs

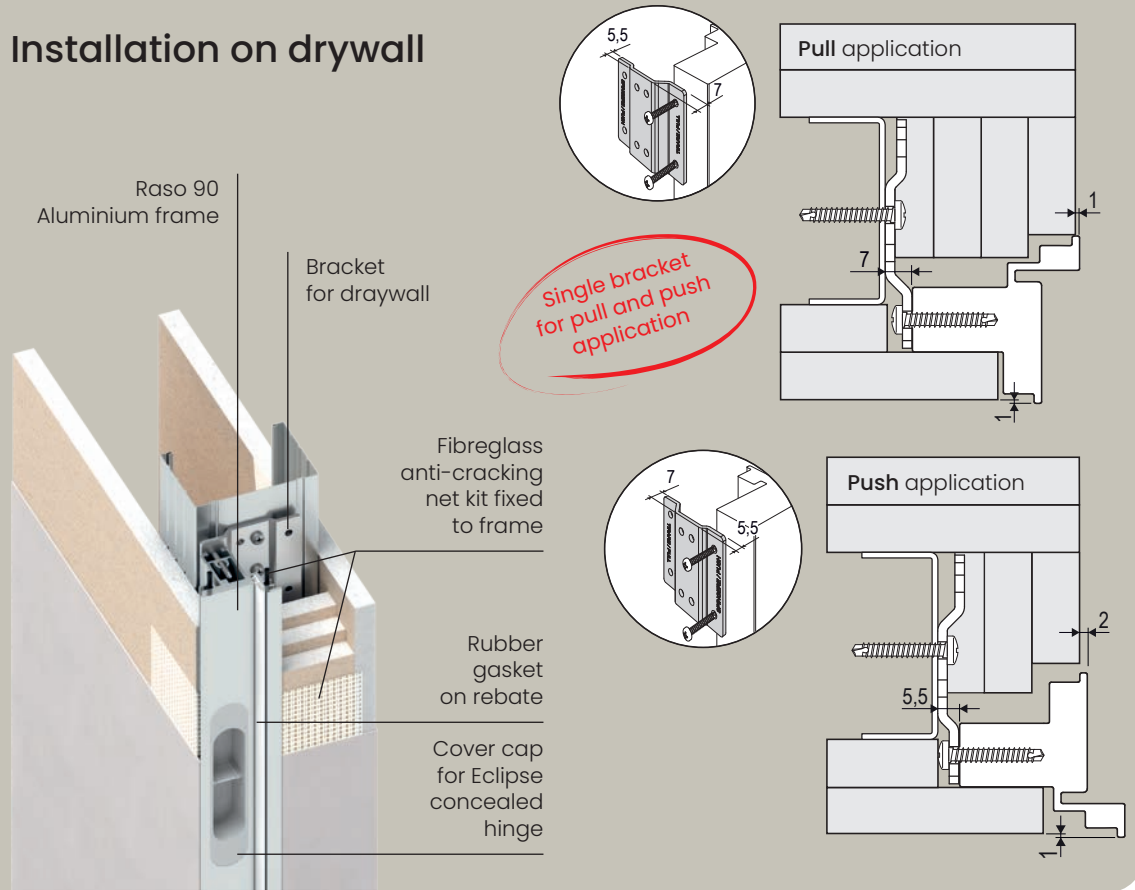
Raso 90 allows a precise and fast coupling between jambs and transom.

Finishes

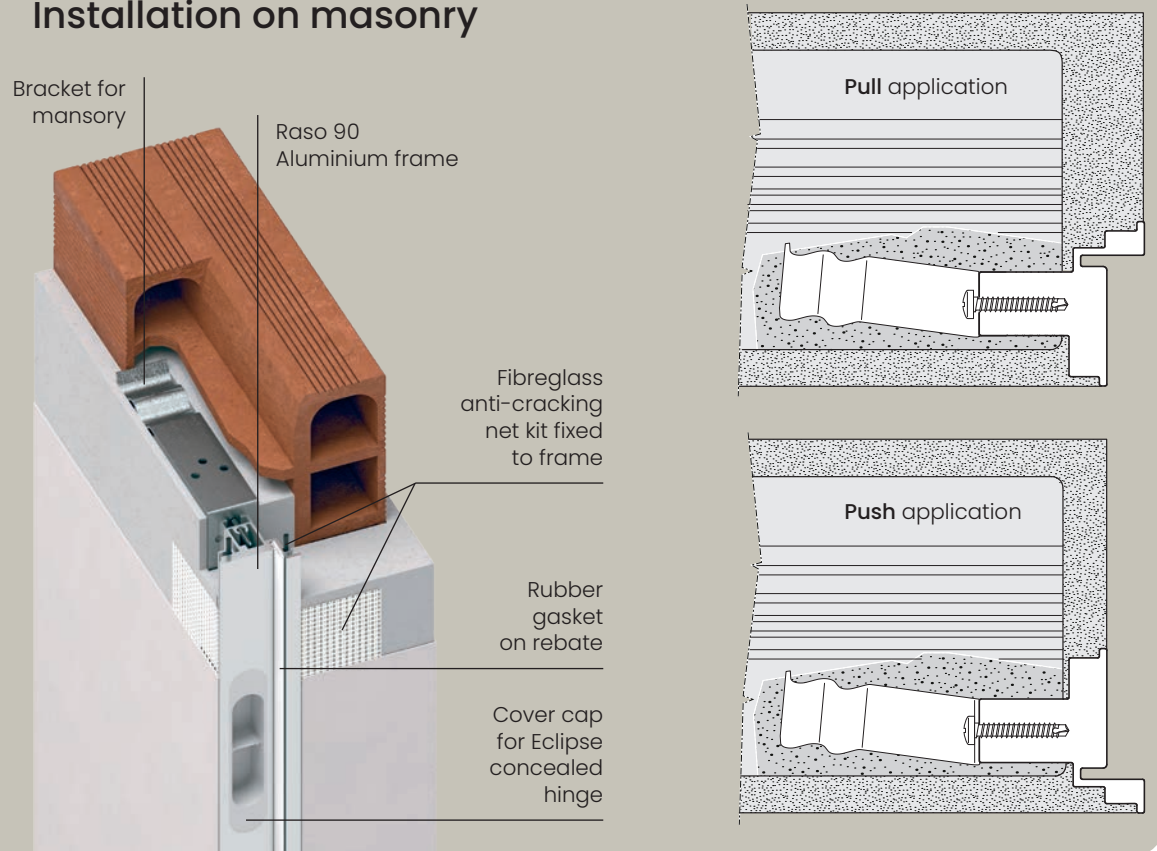
- Anodised silver
- Matt white



Installation on drywall



Installation on masonry



KIT SCIVOLA

New minimal design of the rosette



Concealed screws



Minimal protrusion down to 1,2 mm



Compatible with 35÷50 mm panels



Kit Q
 Round rosette knob-button
 Satin chromium



Kit Q
 Squared rosette knob-button
 Matt black

The new steel knobs are designed to maximize comfort and functionality, meeting the needs of the market.

Thickness reduction down to 1.2 mm allows the new rosettes to blend perfectly with sliding doors.

In the Scivola Tre Class lock kits a retractable lever has been added so to combine a comfortable handling with a smooth door sliding.

Also available in the following versions:

- Kit E** - passage rosette
- Kit G** - key hole rosette
- Kit K** - cylinder hole rosette

Genio

High security cylinder with controlled key duplication



New finish: Nickel matt

Genio is a European profiled cylinder with patented and certified key achieving the highest degree of safety according to EN 1303:2015.

The owner's key is exclusively duplicated by the AGB Genio Point authorized center: a guarantee of reliability and protection for the customer.



Picking and bumping resistance



Drilling resistance



Snapping and pulling resistance



High number of combinations

European profile cylinder EN 1303:2015



Key security	1	2	3	4	5	6
Durability	1	2	3	4	5	6
Attack resistance	0	A	B	C	D	

Anti-picking: Pass
Anti-bumping: Level 3



Flat reversible key in brass.



Patented key.



Available in different profiles for territorial exclusivity.



Duplicable via security card.



Pass key as standard.



Reset key version available.



Ergonomic grip.



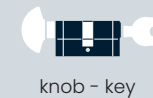
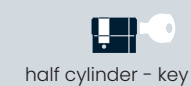
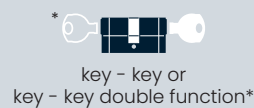
Security card

It has to be shown together with the key to obtain a duplicate.



A versatile cylinder

Suitable to any thickness of the door sash; wide choice of finishing and versions:



Sustainable and Made in Italy

Genio is fully manufactured in Italy: from the design, to materials and production. AGB chooses a sustainable packaging, made of 100% recyclable paper.

SENTINEL

OPEN EASILY, CLOSE SAFELY, LIVE COMFORTABLY

MOTORIZED AUTOMATIC MULTIPPOINT LOCK



ANTIBURGLAR SECURITY

The hook offers a burglar-proof guarantee with special resistance to tearing.



COMFORT AND RELIABILITY

The lock is smooth and reliable in a wide variety of conditions.



THERMAL AND ACOUSTIC INSULATION

The closure points are positioned to keep the seals under pressure.

1 Three polymer-coated latches ensure maximum fluidity in sash opening and closing.

2 Two strong hooks made of hardened steel ensure the best protection from break-in attempts.

3 A magnet system allows to release the hook as soon as the sash shuts on the frame.

4 The optional motorization allows you to open the door from your smartphone with the access control app.

The AGB access control system can communicate directly with the Sentinel lock motor.

SENTINEL > SECURITY

1 Latch and hook are very close to each other: the alignment of the door panel and frame and the compression of the seals are achieved by the latch allowing free release of the hook. The hook release is independent from the latch to ensure burglar-proof locking in any condition.

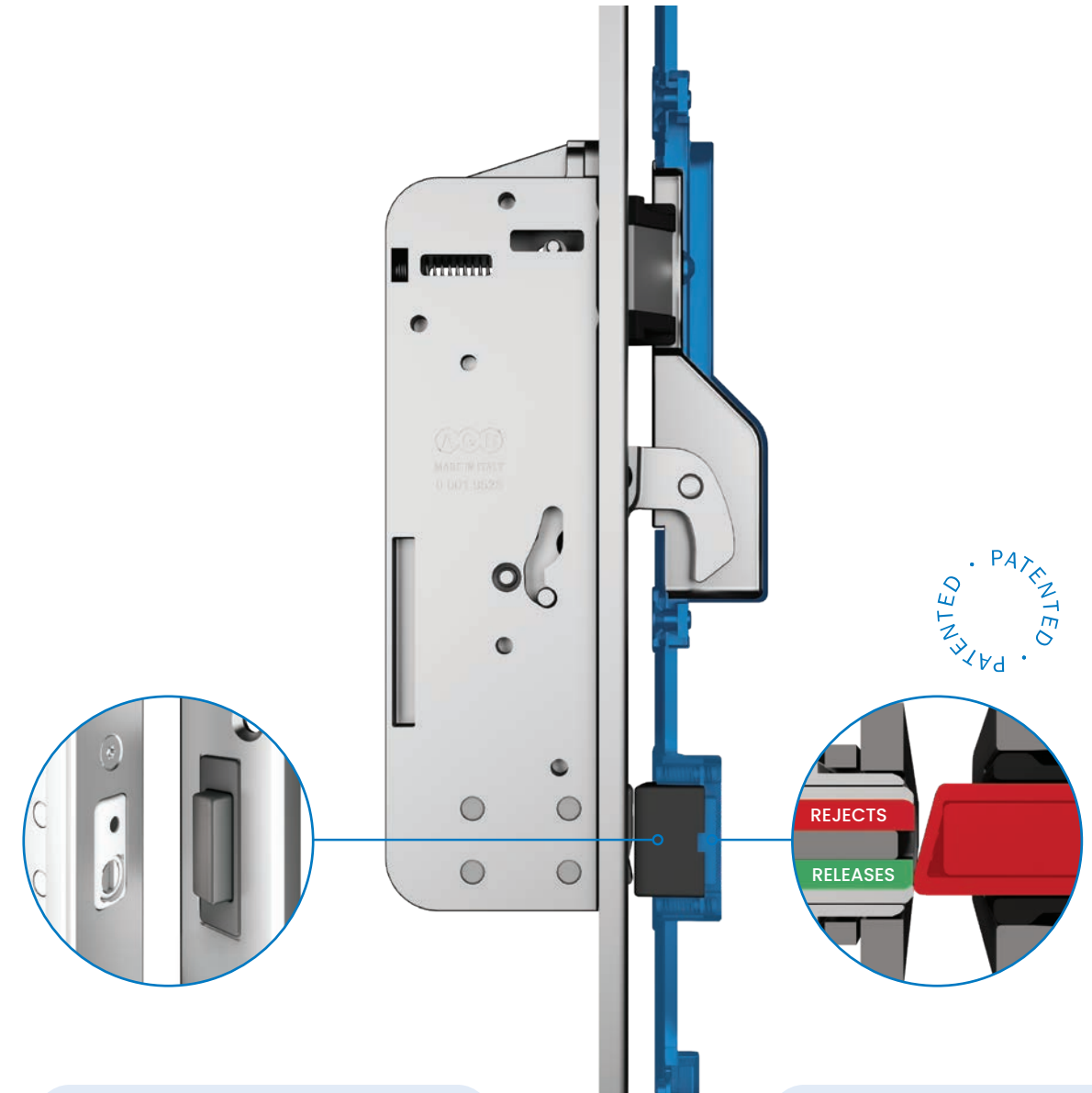
2 The anti-cut steel hooks come out in a downward movement and remain locked at the end of the travel. This feature allows the hook to always release even if the spring, over time, may lose strength. Thanks to its geometry, the hook works perfectly with minimum and maximum gap and even if the sash sags.

3 The hook release mechanism is located close to the hooks and therefore:

- 1) More precise: it has no play due to component matching tolerances.
- 2) Faster: the proximity makes their release prompt and precise.



SENTINEL > TECHNOLOGY

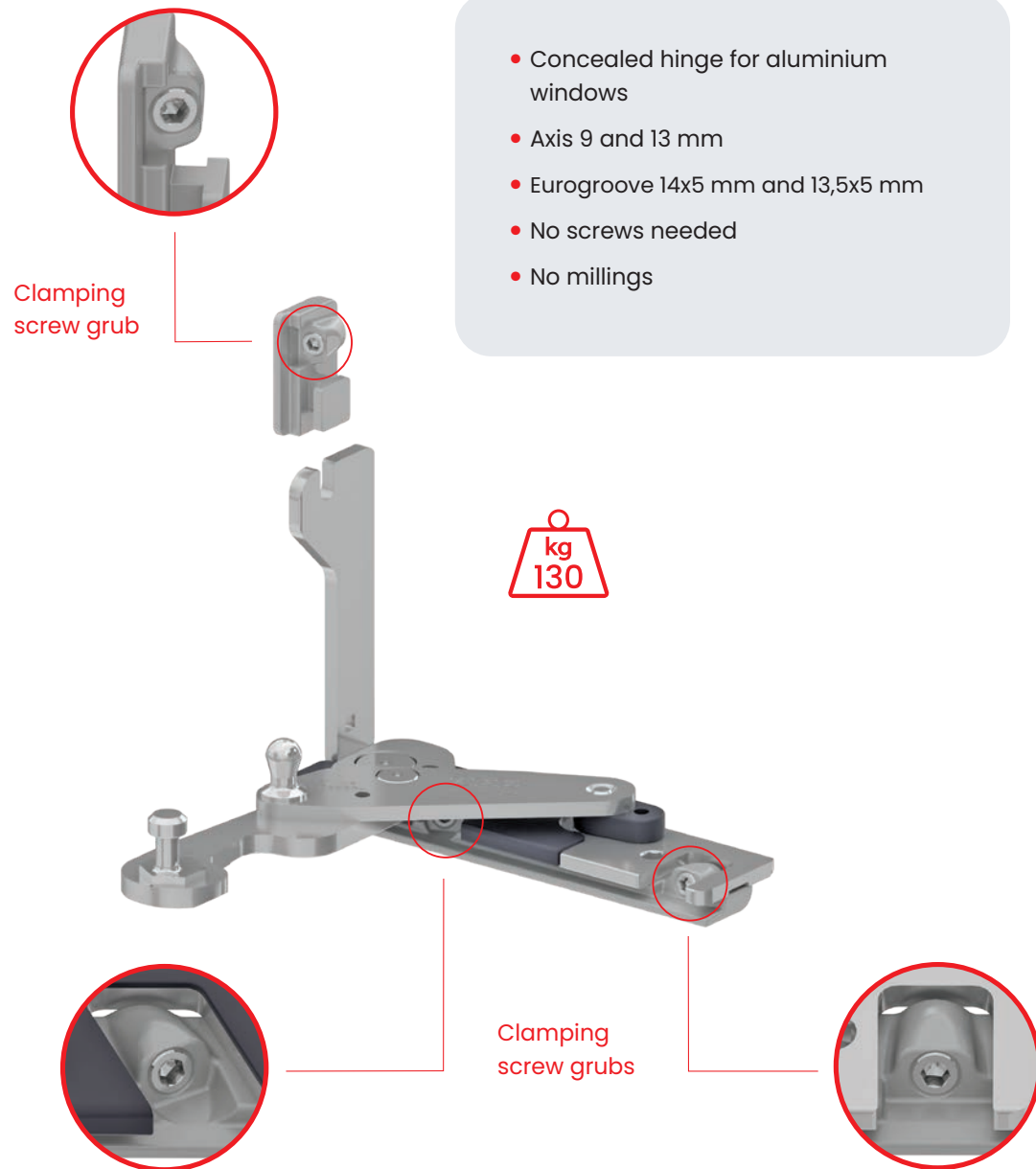
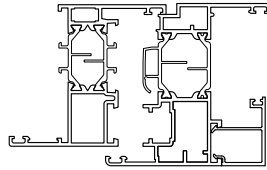


The release of the hooks is achieved when the **translating magnet** of the striker compensates the gap and goes in contact with the release device of the lock. The mechanism works through contact and not through magnetic field which may lose strength adjusting the hinges (max gap 16 mm).

The hooks are released by means of an **oriented polarity** system. This technology prevents early, unintentional or inappropriate hook releases and prevents damage to the frame.

ARTech plana

Concealed clampable hinge for aluminium system



- Concealed hinge for aluminium windows
- Axis 9 and 13 mm
- Eurogroove 14x5 mm and 13,5x5 mm
- No screws needed
- No millings



- ### Corner Drive
- Double cam for Tilt & Turn
 - Suitable for aluminium systems with 16 mm hardware groove

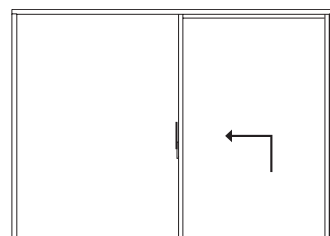
- ### Striker
- One striker fits all if used with double cam corner drive
 - Axis 9 and 13 mm
 - Eurogroove 14x5 mm and 13,5x5 mm
 - Screw cover




IMAGO⁺⁺

+ DESIGN + SOLUTIONS



50 mm minimal profile. on the side of the central node, does not interfere with the overlapping of the sashes and allows the jamb to be embedded into the frame.



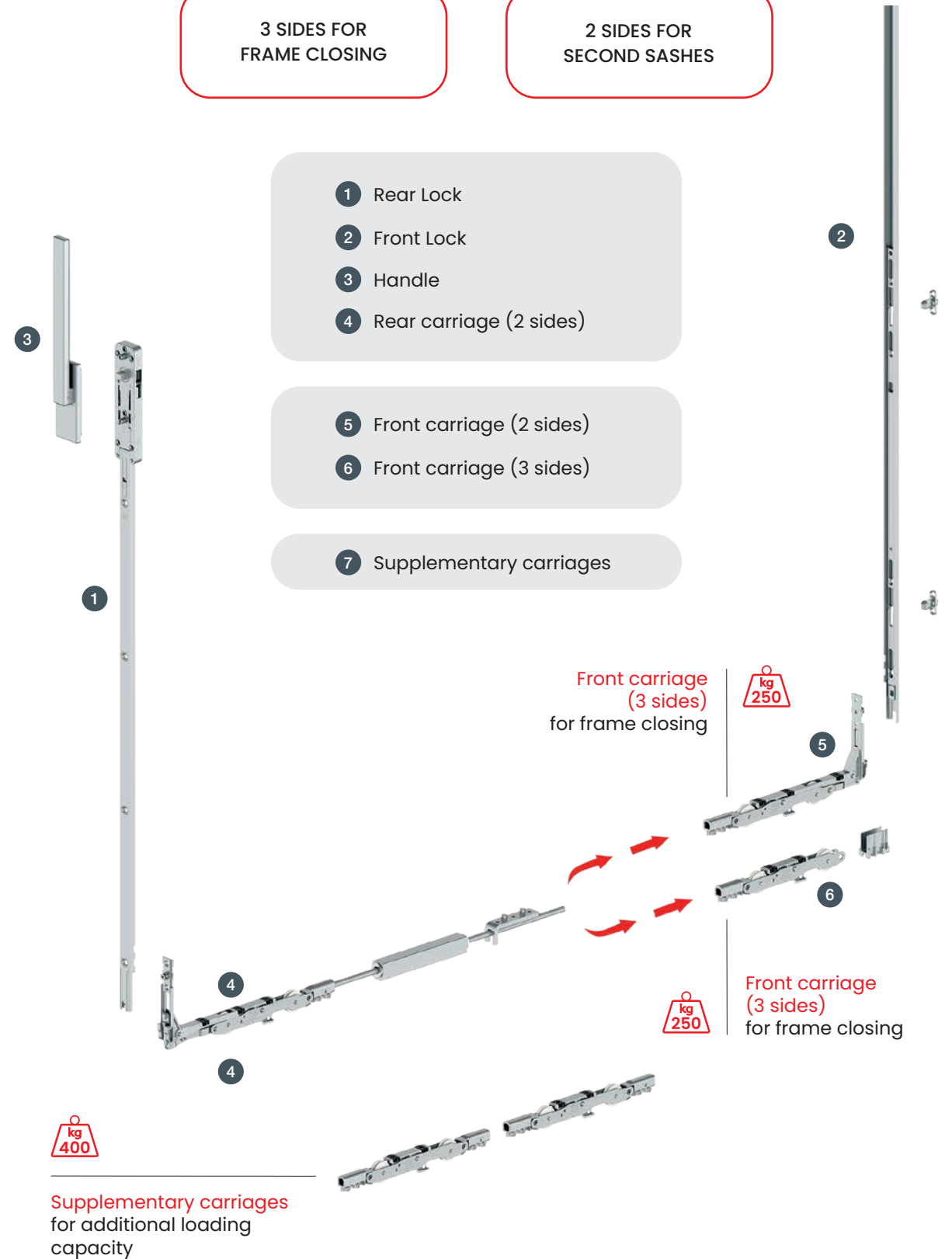
-  Minimal design
-  10% frame 90% glass
-  250 - 400 kg

IMAGO⁺⁺ LIFT & SLIDE LAYOUTS

3 SIDES FOR
FRAME CLOSING

2 SIDES FOR
SECOND SASHES

- 1 Rear Lock
- 2 Front Lock
- 3 Handle
- 4 Rear carriage (2 sides)
- 5 Front carriage (2 sides)
- 6 Front carriage (3 sides)
- 7 Supplementary carriages



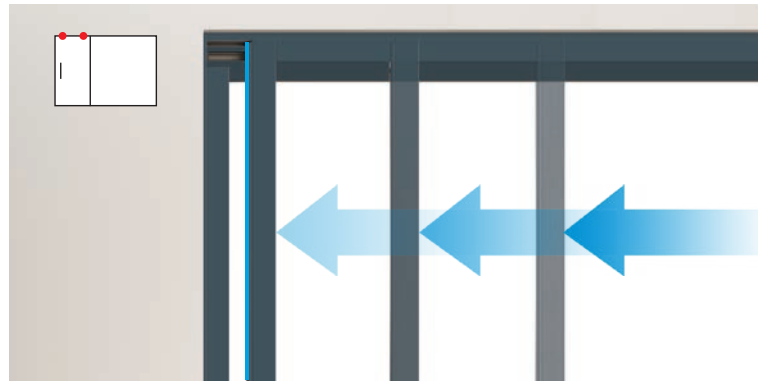
LIFT & SLIDE



pvc

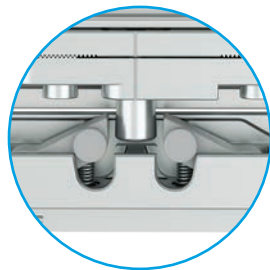


aluminium



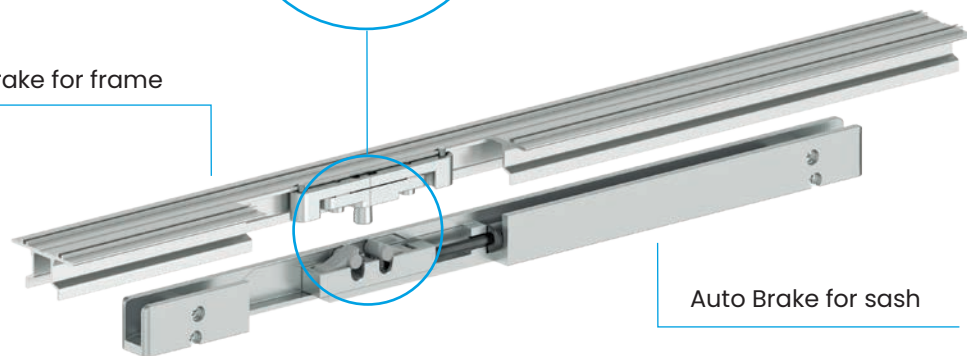
Auto brake system

Auto Brake system slows down and stops the sash before it reaches the frame. It can be used in opening and closing on the same sash at the same time. During the opening operation, Auto Brake is quite imperceptible, ensuring the maximum comfort.



Auto brake system latch and release levers

Auto Brake for frame



Auto Brake for sash

LIFT & SLIDE XC



aluminium

Movable pins lock

New movable pins lock in the XC Lift&Slide range allows adjustment of the single locking point by acting directly on the lock pin. Patented mechanism, unique in the market, designed to facilitate installation and maintenance of the door.

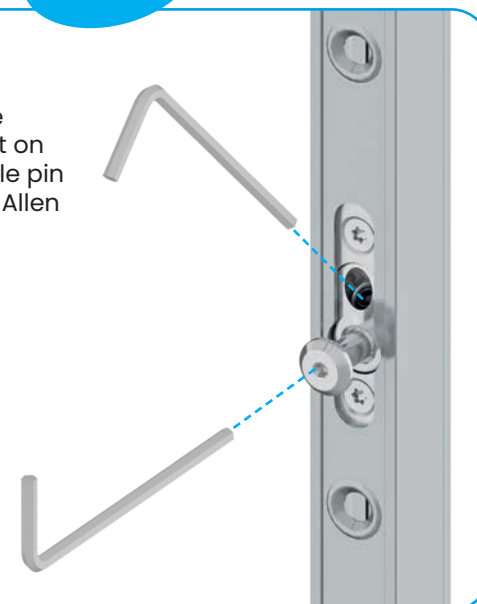
PATENTED



NEW!

Locking the adjustment on the movable pin with 4 mm Allen wrench

Adjustment of the movable pin in the horizontal axis with Allen wrench 3 mm



RC2

SKG

SKG





Open, Close, Live

Alban Giacomo SpA
Via A. De Gasperi, 75
36060 Romano d'Ezzelino (VI) Italy
+39 0424 832 832
www.agb.it - info@agb.it

MADE IN ITALY



**MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA**

МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА

**AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ**

MD-2028, muș. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

**DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТЭС РМ
31.10.11 Nr. 828**

Centrul de Încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

**AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. P-10179/2021**

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om " 21 " mai a./z. 2021

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Garnituri pentru instalarea materialelor de construcție

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru
comercializarea produsele pentru construcții ,

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

WKRET-MET Sp. z o.o., Polonia

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

ÎM „SUPRATEN PLUS” SRL, Moldova, Chișinău, str. Petricani, 84

Ca temel pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, contract nr.1005/2018/MD din 10.05.2018, facturi, certificat de conformitate,
raport a încercărilor de laborator nr. 3260 din 18.05.2021

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы) Normativul sanitar / санитарный норматив

conform raportului încercărilor de laborator nr. 3260 din 18.05.2021

Domeniu de utilizare / Область применения:

lucrări de construcții

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

importul, plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до: 30 mai 2022

Int. DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Vasile GUȘTIUC

(numele, prenumele / Ф.И.О.)



ANSP/HAO3

(semnătura / подпись)

0001572

03

10-XVI-09



ex. St. Constantinovici
tel: 574 679



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare **16 C002319-23**

Data emiterii: **07 septembrie 2023** Valabil până la: **06 septembrie 2024**

CertMatCon

ORGANISMUL DE CERTIFICARE

CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA**

Plăci decorative din fibre minerale pentru tavane suspendate.

Codul NM MD
6806

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :
RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2; SM EN 13964:2015.

PRODUCĂTOR

"CNBM International Corporation", LTD, China.

Codul țării
CN

SOLICITANT

ÎM "SUPRATEN PLUS" SRL,
str. Petricani, 84, mun. Chișinău, Republica Moldova.

Codul IDNO
1005600042189

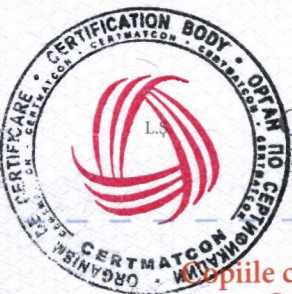
CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 279 din 06.09.2023 eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Raport de încercări Nr. 252/8 din 24.08.2023 eliberat de LÎ al CEM "Exmobila" SRL, mun. Chișinău, str. Uzinelor, 9, MD 2023, certificat de acreditare Nr. LÎ - 098 din valabil până la 20.07.2020, eliberat de CNA "MOLDAC"; Certificat Nr. IN-SH-CP-5612-18104 din 20.08.20, eliberat de SGS-CSTC Standards Tehnical Services Co., Ltd.

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul a fost emis în mod voluntar și la cererea solicitantului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile contractuale. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat la fiecare ambalaj/unitate de produs conform legislației în vigoare. Contract de prestări servicii Nr. 77/2022 din 02.02.2022

Seria V № 003676



Conducătorul OC

PUHA Ion



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON“, informații pe www.certmatcon.md
Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare **16 C002318-23**

Data emiterii: 07 septembrie 2023 Valabil pînă la: 06 septembrie 2024

CertMatCon

ORGANISMUL DE CERTIFICARE

CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Profile din oțel, inclusiv accesorii, pentru montarea tavanelor suspendate.

Codul NM MD
7216
7308

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :
RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2; SM EN 13964:2015.

PRODUCĂTOR

"CNBM International Corporation", LTD, China.

Codul țării
CN

SOLICITANT

ÎM "SUPRATEN PLUS" SRL,
str. Petricani, 84, mun. Chișinău, Republica Moldova.

Codul IDNO
1005600042189

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 278 din 06.09.2023 eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Raport de încercări Nr. 252/7 din 24.08.2023, eliberat de Centrul de Încercări, Expertiză și Cercetare (CÎEC) din cadrul "CertMatCon" SRL, mun. Chișinău, str. Feredeului, 12, MD 2005, certificat de acreditare Nr. LÎ-101 valabil pînă la 11.07.2025, eliberat de CNA "MOLDAC"; Certificat Nr. IN-SH-CP-5627-20005 DIN 15.01.2020, eliberat de SGS-CSTC Standards Tehnical Services Co., Ltd.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul a fost emis în mod voluntar și la cererea solicitantului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile contractuale. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat la fiecare ambalaj/unitate de produs conform legislației în vigoare. Contract de prestări servicii Nr. 77/2022 din 02.02.2022

Seria V № 003675



Conducătorul OC

PUHA Ion



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON“, informații pe www.certmatcon.md
Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

11 A002293-23

Data emiterii: 15 august 2023

Valabil pînă la: 15 august 2026

CertMatCon

ORGANISMUL DE CERTIFICARE

CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Emailuri, grunduri și lacuri alchidice, fabricate conform cerințelor

SF 38975017-001:2007, SF 38975017-003:2008 .

A se vedea anexa 21 pozitii.

Codul NCM

a se vedea anexa

21 pozitii

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

SM GOST R 51691:2011 pct.5.3 tab.1 (ind.2, 3, 6), pct.5.5 tab.3 (ind.1-5), pct.5.3, 5.4, 9;

GOST R 52491:2005 pct.5.2.1 tab.1 (ind.2), pct.5.2.5 tab.5 (ind.1-3), pct.5.3, 5.4, 9; RNI 06-5.3.35:2001 pct.2.2.

PRODUCĂTOR

F.P.C. "CHETON GRUP" S.R.L.,

str. Muncești, 121/1, mun. Chișinău, Republica Moldova.

Producere: str. Ștefan cel Mare, 148, or. Otaci, rl Otaci.

Codul țării

MD

SOLICITANT

Producătorul

Codul IDNO

1003600016515

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de evaluare final Nr.3-III/2023 din 11.08.2023, eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Rapoartelor de încercări Nr.109 din 16.06.2021, Nr.77/2, 77/3 din 02.08.2023, eliberate de LÎ al SRL "Aschim CÎ", mun. Chișinău, or. Durești, str. T. Vladimirescu, 70, MD 2003; Rapoartelor de încercări Nr.014/2, 014/3 din 28.05.2021, Nr. 240/2, 240/3, 240/4 din 04.08.2023, eliberate de Centrul de Încercări, Expertiză și Cercetare (CÎEC) din Cadrul "CertMatCon" SRL, mun. Chișinău, str. Feredeului, 12, MD 2005, certificat de acreditare Nr. LÎ-101 din 12.07.2021 valabil pînă la 11.07.2025, eliberat de CNA "MOLDAC"; Avizurilor sanitare Nr. P-3595/19 din 25.11.2019, Nr. P-15334/2022 din 22.09.2022, Nr. P-16052/2022 din 21.12.2022, Nr. P-17099/2023 din 05.05.2023, eliberate de Agenția Națională pentru Sănătate Publică, str. Gheorghe Asachi, 67 a, mun. Chișinău, MD 2028.

INFORMAȚII SUPLIMENTARĂ:

Schema 3, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014. Evaluarea de supraveghere se va efectua una dată pe an de către OC "CertMatCon". Certificatul este valabil doar în cazul respectării procesului tehnologic stabilit de către producător și asigurat cu certificat de calitate a fiecărui lot de produs livrat. Domeniul nereglementat.

Contract de prestări servicii Nr.143/CP din 20.04.2021. Amendament la Certificatul de Conformitate Nr. OCpr-049 11A 010203-21 din 16.08.2021. Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

de vizat
până în
AUGUST
2024

L.Ș.

de vizat
până în
AUGUST
2025

Conducătorul OC

de vizat
până în
AUGUST
2026

PUHL

Seria V № 003622

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON“, informații pe www.certmatcon.md

Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației



Anexă

Fișă Fișe

la certificatul de conformitate
Nr. 11 A002293-23

din:

15 august 2023

Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Cod NCM	Denumire	Conținutul Conținutul
1	3210	Vopsea pe bază de ulei MA-22 "Gama Color"	2,0 kg.
2	3208	Grund-email 3 în 1 "Coloris"	0,9, 2,7 kg.
3	3208	Grund GF-021 "Nova"	0,9, 2,7, 35,0 kg.
4	3208	Grund GF-021 "Gama Color"	0,9, 2,7, 35,0 kg
5	3208	Lac colorat "Lazur 350C" "Coloris"	0,75, 2,5 L.
6	3208	Lac colorat "Lazur 250C" Gama Color	0,75, 2,5 L.
7	3208	Lac pentru parchet "Coloris"	0,75, 2,75, 3,75 L.
8	3208	Lac pentru Yaht "Coloris"	0,75, 2,75, 3,75 L.
9	3208	Grund acrilic pentru piatră și beton Coloris	0,75 L.
10	3208	Lac PF-170 "Gama Color"	0,7, 1,8 kg.
11	3208	Vopsea termorezistentă "Coloris"	0,25, 0,75 L.
12	3208	Firmis de construcție "Gama Color"	0,4, 0,9 L.
13	3208	Bezir "Gama Color"	0,4, 0,9 L
14	3208	Email "Gama Color"	0,9, 2,7 kg.
15	3208	Grund 2 în 1 "Gama Color"	0,9, 2,7, 35,0 kg.
16	3208	Email "Nova"	0,8, 2,7 kg.
17	3208	Email Super email "Farbis"	0,7, 2,5 L.
18	3208	Email "Spectrum"	0,9, 2,7 kg.
19	3208	Email PF-115 "Palitra"	0,8, 2,7 kg.
20	3208	Email 3 în 1 Hammer "Farbis"	0,75, 2,5 L.
21	3208	Email "Coloris" Premium	0,9, 2,7 kg.

Seria A № 001168



Conducătorul OC

PUHA Ion



Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate

Raport de incercari nr:1500070323; data:2/28/2022 9:55:39

Produs: White Spirit

Cerinte de calitate:

Nr.	Caracteristica	Valoare prevazută	Valoarea masurata
1	Densitate la 15 °C, kg/m ³	Max.815	783,1.
2	Punct initial de fierbere, °C	Max.165	142,5
3	98 % (v/v) distila pana la °C	Max.200	199,6
4	Reziduu+pierderi, %(v/v)	Max.2	1,8
5	Punctul de inflamare Abel, °C	Min. 33	34
6	Culoare SAYBOLT	Min. +20	+26
7	Hidrocarburi aromatice, %(v/v)	Max. 22	13,6
8	Conținutul de sulf, %(m/m)	Max. 0.025	0.0001
9	Aciditatea minirală si alcalinitatea	Lipsa (nil)	Lipsa
10	Volatilitate relative fara de xelen	Min.2 max. 4,5	4,5
11	Coroziune pe lama Cu (3 ore la 100°C)	Clasa 1	1b
12	Apa si impurități mecanice	Lipsa (nil)	Lipsa (nil)

Tehnolog principal



FPC CHETON GRUP SRL
mun. Chișinău, str. muncești 121/1
MD-2002, Republica Moldova
tel/fax +373 22 811 911
e-mail: info@cheton.md
www.cheton.md



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

13 C002282-23

Data emiterii: 21 iulie 2023

Valabil pînă la: 20 iulie 2024

CertMatCon
ORGANISMUL DE CERTIFICARE

 CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001,
 e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
 DENUMIREA / DESCRIEREA**

 Plăci ceramice, cu dimensiuni 300x600mm, presate prin metoda semiuscată :
 -grupa B1a Eb ≤ 0,5 %;

 Codul NM MD
 6907

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2; SM EN 14411:2017 Anexa G, tab. G1 pct. B.1., tab. 2, pct. B.1, B.6, B.8.

PRODUCĂTOR

"Bluetone Impex" L.L.P., India.

 Codul țării
 IN

SOLICITANT

"BOMI-SERVIS" S.R.L., str. Eternitate, 3 or. Drochia, Republica Moldova.

 Codul IDNO
 1003607015849

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 263 din 20.07.2023, eliberat de OC "CertMatCon", mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD 2023; Raport de încercări Nr. 235/5 din 05.07.2023, eliberat de Centrul de Încercări, Expertiză și Cercetare (CÎEC) din cadrul "CertMatCon" SRL, mun. Chișinău, str. Ferdeului, 12, MD 2005, certificat de acreditare Nr. LÎ-101 valabil pînă la 11.07.2025, eliberat de CNA "MOLDAC"; Raport de încercări, Nr. 115 din 19.07.2023, eliberat de "CIPC Incerc Test" SRL, mun. Chișinău, str. Varnița, 16/1.

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul a fost emis în mod voluntar și la cererea solicitantului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile contractuale. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat la fiecare ambalaj/unitate de produs conform legislației în vigoare. Contract de prestări servicii Nr. 896 din

Seria V № 003608



Conducătorul OC

PUHA Ion



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
OC „CERTMATCON“, informații pe www.certmatcon.md
 Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației

Raport de încercări

Nr. 235/5 din 05.07.2023

Agentul economic	"BOMI-SERVIS" S.R.L., str. Eternitate, 3, or. Drochia, Republica Moldova
Solicitant	OC "CertMatCon" S.R.L.
Denumirea produsului	Plăci ceramice presate prin metoda uscată
Producător	"Bluetone Impex" L.L.P., India.
Documente de însoțire	Cererea Nr. 235 din 30.06.2023, act de eșantionare nr. 263/1 din 26.06.2023 de la OC CertMatCon S.R.L. Guțu Maria - expert OC CertMatCon S.R.L.
Prezentat de către	1,0 kg
Cantitatea/masa probei	235 - 5
Numărul de laborator al probei	30.06.2023
Data recepției	05.07.2023
Data încercărilor	GOST 30108-94 pct. 4.2 (anulat)
Documentul normativ-metoda de încercări	RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2
Documentul normativ-cerința tehnică	Certificare
Scopul încercărilor	U= 63%, T= 19,4 C°
Condițiile de încercare	Complex spectrometric, tip MKC AT 1315, nr. 15266 (CE- nr. MD 10 3.1-003/2023 din 03.04.2023)
Echiptamentele folosite pentru încercări	Cântar de laborator, tip BSN-1.5D1.3, nr. 14112104S2135 (CE- nr. AS-CEFN-15/1 107 din 14.03.2023)

REZULTATELE ÎNCERCĂRILOR

Radionuclizii	DN - metoda de încercări GOST 30108-94	DN - cerința tehnică RNI 06-5.3.35:2001	Valoarea admisibilă	Valoarea reală	Incertitudinea extinsă
RA-226 Bq/kg	pct. 4.2	pct. 2.2	-	113	13.0
TH-232 Bq/kg			-	98.5	11.5
K-40 Bq/kg			-	541	118
A _{eff} Bq/kg			≤300	290	22.5

Declarație de conformitate:

- Notă: 1. Raportul de încercări e valabil numai pentru proba efectuată.
2. Reproducerea raportului de încercări nu se permite fără acordul laboratorului.
3. Rezultatele se eliberează cu incertitudinea extinsă: k = 2; P = 95%.



Chirilov Aliona
/nume, prenume/

/semnătura/

Rotari Anatolie
/nume, prenume/

/semnătura/

RAPORT DE ÎNCERCĂRI

Nr. 115 din 19.07.2023

Solicitantul:	OC "CERTMATCON" SRL Str. Uzinelor 4/2, etaj 4, of. 4, mun. Chișinău, Republica Moldova
Agentul economic:	SRL "BOMI-SERVIS" Str. Eternitate, 3, or. Drochia, Republica Moldova
Numărul și data cererii:	Nr. 115 din 30.06.2023
Denumirea probei:	Plăci ceramice:
Numărul și descrierea probei intrate în laborator:	115. Plăci ceramice presate prin metoda uscată cu absorbția mică de apă, 600-300 mm.
Producătorul:	L.L.P "Blutone Impex", India
Locul de eșantionare a probei:	Str. Uzinelor, 5, mun. Chișinău, Republica Moldova
Numărul și data actului de eșantionare:	Nr. 263 din 28.06.2023
Responsabilul privind eșantionarea:	GUȚU Maria, Expert al OC "CERTMATCON" SRL /Eșantionarea probelor a fost asigurată de către solicitant pe propria răspundere/
Documentul normativ privind eșantionarea:	SM EN 14411:2017
Prezentat de către:	GUȚU Maria, Expert al OC "CERTMATCON" SRL
Scopul încercărilor:	Determinarea parametrilor produselor pentru menținerea constantei performanței
Locul efectuării încercării:	CÎ "CIPC INCERC TEST" SRL Str. Varnița 16/1, mun. Chișinău, Republica Moldova
Perioada efectuării încercării:	10.07.2023 - 18.07.2023
Documentul normativ - metoda de încercare:	SM EN ISO 10545-3:2018, SM EN ISO 10545-9:2014, SM STB EN ISO 10545-12:2010.
Documentul normativ - cerința tehnică:	SM EN 14411:2017. Plăci și dale ceramice. Definiții, clasificare, caracteristici, evaluare conformității și marcarea.
Echipamentul folosit pentru încercări:	Aparat de cântărit tip FLY (CE – nr. 10.3.2-309/2023 din 11.04.2023); Etuvă de uscare tip LT-G0203 (Proces verbal nr. 01 din 09.02.2023); Rezervor de apă cu termostat (Proces verbal nr. 02 din 09.02.2023); Frigider CHEЖ MJK 500 (Proces verbal nr.13 din 09.02.2023).
Condițiile de mediu:	Temperatura aerului, °C 22 Umiditatea relativă, % 73



RAPORT DE ÎNCERCĂRI

Nr. 115 din 19.07.2023

REZULTATUL ÎNCERCĂRILOR

Nr.	Denumire indici, u/m	DN Metoda de încercare	DN Cerința tehnică	Valoarea admisibilă	Rezultatele încercărilor
1.	Absorbția de apă, %	SM EN ISO 10545-9:2014	SM EN 14411:2017 tab. 1	$E_b \leq 0,5 \%$	0,39
					0,25
					0,38
Med. 0,34					
2.	Rezistența la șoc termic, 10 cicluri	SM EN ISO 10545-3:2018	SM EN 14411:2017 tab. A.1, pct. B.6	Fără defecte	Fără defecte
3.	Rezistența la îngheț-dezghet, 25 cicluri	SM STB EN ISO 10545-12:2010	SM EN 14411:2017 tab. A.1, pct. B.8	Fără defecte	Fără defecte

Declarație de conformitate, după Proba încercată "Plăci ceramice cu absorbția de apă redusă" corespunde Regula 1 – conformitatea cu cerințele DN: cerințelor SM EN 14411:2014 Anexa G, tab. G1 pct. B.1. (Grupa BI_a).

Executantul/ Specialist principal:



/Inginer/ SOLONARI Inna

Verificat/Șef al CÎ:



/Master în inginerie/ CIUBARCĂ Pavel

Câte un exemplar al raportului de încercări este transmis pentru:

1. SRL "BOMI-SERVIS"
2. OC "CERTMATCON" SRL
3. CÎ "CIPC INCERC TEST" SRL



NOTE: În atenția producătorilor, utilizatorilor și organelor de control:

1. Rezultatele încercărilor se referă la probele încercate.
2. Raportul de încercări nu poate fi reprodus, multiplicat sau difuzat fără permisiunea SRL "CIPC INCERC TEST".
3. Rezultatele încercărilor ce nu sunt acoperite de acreditare sunt marcate cu *.
4. Rezultatele încercărilor obținute prin subcontractare sunt marcate cu **.
5. Rezultatele încercărilor sunt prezentate cu incertitudini extinse U_p. Incertitudinea extinsă este obținută prin multiplicarea incertitudinii standard cu factorul de extindere k=2, ce corespunde intervalului de încredere de aproximativ 95% la o distribuție normală.

CERTIFICAT

DE VERIFICARE A ASIGURĂRII CONTROLULUI PRODUCȚIEI ÎN FABRICĂ

Numărul: CV-250-2024

Prin prezentul certificat se atestă că produsul

**PROFILURI METALICE ȘI PROFILURI CARACTERISTICE PENTRU UTILIZARE
LA PLĂCILE DE GIPS-CARTON**

Profil din oțel zincat:

- Pentru poduri: CD 60/27mm și UD 28/27mm;
- Pentru pereți: CW 50/40, CW 75/40, C 100/40 și UW 50/40, UW 75/40, UW 100/40;
- Accesorii, elemente de prindere.



VERIFICA CERTIFICATUL



fabricat de: **GIRAMONDO SRL**

Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Grenoble, 120/1

loc de producție: mun. Chișinău, str. Uzinelor, 21

asigură cerințele SM SR EN 14195:2016

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3CPF, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat va rămâne valabil atât timp cât producătorul va respecta cerințele standardului, metodele de evaluare a constanței performanței și controlul producției în fabrică.

Certificatul a fost emis în mod voluntar la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile în baza cărora a fost emis.

Certificare inițială	12.02.2024
Expirare	11.02.2027

Director General
Ion PUHA



de vizat
până în
FEBRUARIE
2025

de vizat
până în
FEBRUARIE
2026

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

WWW.CERTMATCON.MD
ORGANISM DE CERTIFICARE PRODUSE CERTMATCON / AN AM DE CERTIFICARE PRODUSE CERTMATCON

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

CERTIFICATE OF CONFORMITY | KONFORMITÄT SZERTIFIKAT

Nr B-019/23

uprawniający do oznaczania znakiem B₃₃ następujących wyrobów:

authorizing to B₃₃ mark the following products:

hiermit wird genehmigt folgende Produkte mit dem B₃₃-Zeichen zu kennzeichnen:

Nazwa wyrobu:
Product name | Produktbezeichnung:

Ściernice z nasypem diamentowym TURBO do przecinania

Grinding wheels with TURBO diamond rim for cutting

Schleifscheiben mit TURBO Diamantrand zum trennen

Nazwa handlowa:
Product trade name | Handelsname:

TDT-P, TDT-M, TDT-HP

Typ (odmiany):
Type (series) | Typ (Typvarianten):

(115÷230)×(2,2÷2,8)×(7,0÷8,0)×22,23

Symbol ICS:
ICS symbol | ICS-Symbol:

25.100.70

Producent:
Producer | Hersteller:

WKRĘT-MET Sp. z o.o.

ul. Wincentego Witosa 170/176, Kuźnia Kiedrzyńska, 42-233 Mykanów

Posiadacz Certyfikatu:
Certificate Holder | Zertifikatsinhaber:

KLIMAS Sp. z o.o.

ul. Wincentego Witosa 135/137, Kuźnia Kiedrzyńska, 42-233 Mykanów

Wyrób spełnia wymagania zawarte w:

The product fulfils requirements | Das Produkt erfüllt folgende Anforderungen:

PN-EN 13236:2019-06

Kryteria Techniczne KT-0402-00

Dział Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego:

Department of Certification at Łukasiewicz Research Network - Krakow Institute of Technology:

Zertifizierungsabteilung im Forschungsnetz Łukasiewicz - Krakauer Institut für Technologie:

- dokonał oceny zgodności wyrobu wg Programu Certyfikacji PC/08,

has performed the evaluation of conformity according to the Certification Program PC/08,

hat die Konformität des Produkts gemäß dem PC/08 - Zertifizierungsprogramm bewertet,

- sprawuje nadzór nad Posiadaczem Certyfikatu zgodnie z Umową Nr U/66/2023.

supervises the Certificate Holder in accordance with Contract No. U/64/2021.

beaufsichtigt den Zertifikatsinhaber gemäß dem Vertrag Nr. U/66/2023.

Data pierwszej certyfikacji:

Date of first certification | Datum der Erstzertifizierung:

30.04.2020

Data ważności:

Validity date | Gültigkeitsdatum:

29.04.2026

Prawo do posługiwania się certyfikatem dotyczy wyłącznie wyrobów posiadających właściwości identyczne jak wyroby przedstawione do badań i zgodne z wymaganiami wyżej wymienionego dokumentu odniesienia.

The right to use this certificate applies only to products of the properties identical with the properties of a representative sample submitted for testing in accordance with the requirements of the above cited reference document.

Das Recht auf Zertifikatsanwendung bezieht sich ausschließlich auf Produkte, die in der Ausführung mit Produkten, die dem Bewertungsverfahren vorgelegt wurden identisch sind und den Anforderungen des oben genannten Referenzdokuments entsprechen.

Szczegółowy zakres certyfikacji określa załącznik będący integralną częścią niniejszego certyfikatu.

The detailed scope of the certification is specified in an attachment to this certificate.

Detaillierter Geltungsbereich des Zertifikats ist im Anhang enthalten, der Bestandteil des vorliegenden Zertifikats ist.

Kierownik

Działu Certyfikacji

mgr Elżbieta Balcer



Z-ca Dyrektora
ds. Komerccjalizacji

dr inż. Wojciech Drożdż

Wydanie Nr 1, 19.04.2023

Issue No. 1 | Ausgabe Nr. 1

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU

ATTACHMENT TO THE CERTIFICATE | DER ANHANG ZUM ZERTIFIKAT

Nr B-019/23

ZAKRES CERTYFIKACJI

SCOPE OF THE CERTIFICATION | DER ZERTIFIKATS BEREICH

Typ wyrobu:

Product type | Produkttyp:

TDT-P, TDT-M, TDT-HP

(115÷230)×(2,2÷2,8)×(7,0÷8,0)×22,23

Opis:

Description | Produktbeschreibung:

Ściernice z nasypem diamentowym TURBO przeznaczone są do cięcia na sucho lub mokro materiałów budowlanych takich jak: beton niezbrojony, świeży beton, pustaki ścienne, cegła pełna i dziurawka, cegła klinkierowa, kamień naturalny, płytki ceramiczne oraz marmur i granit (TURBO HOT PRESSED).

Grinding wheels with TURBO diamond rim are designed for dry or wet cutting of building materials including: non-reinforced concrete, fresh concrete, hollow masonry units, solid and cellular brick, clinker brick, natural stone, ceramic tiles and marble, granite (TURBO HOT PRESSED).

Schleifscheiben mit TURBO Diamanttrand sind für das Trocken- und Nassschneiden von Baumaterialien einschließlich: unbewehrtem Beton, Frischbeton, Mauerhohlsteinen, Voll- und Hohlblocksteinen, Klinkersteinen, Naturstein, Keramikfliesen und Marmor, Granit (TURBO HOT PRESSED).

Dane charakterystyczne

Characteristic data | Datenblatt

Średnica zewnętrzna Outer diameter Außendurchmesser [mm]	Średnica otworu Bore diameter Bohrungsdurchmesser [mm]	Grubość warstwy ściernej Blade thickness Klingendicke [mm]	Wysokość warstwy ściernej Abrasive section height Schleifabschnittshöhe [mm]	Maksymalna prędkość obrotowa/liniowa Maximum rotation/linear speed Maximale Geschwindigkeit [min ⁻¹]/[m/s]
TDT-P, TDT-M				
115	22,23	2,2	7,0	13 300 / 80
125	22,23	2,3	7,0	12 250 / 80
180	22,23	2,4	7,0	8 500 / 80
230	22,23	2,6	7,0	6 650 / 80
TDT-HP				
115	22,23	2,4	8,0	13 300 / 80
125	22,23	2,4	8,0	12 250 / 80
180	22,23	2,6	8,0	8 500 / 80
230	22,23	2,8	8,0	6 650 / 80

Załącznik stanowi integralną część Certyfikatu Nr B-019/23.

This Attachment forms an integral part of the Certificate No. B-019/23.

Der vorliegende Anhang ist Bestandteil des Zertifikats Nr. B-019/23.

Kierownik

Działu Certyfikacji

mgr Elżbieta Balcer

Z-ca Dyrektora
ds. Komercjalizacji

dr inż. Wojciech Drożdż

Wydanie Nr 1, 19.04.2023

Issue No. 1 | Ausgabe Nr. 1

Strona 1 / 1

Page | Seite



Łukasiewicz
Krakowski
Instytut
Technologiczny

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

CERTIFICATE OF CONFORMITY | KONFORMITÄTSZERTIFIKAT

Nr B-021/23

uprawnający do oznaczania znakiem B₃₃ następujących wyrobów:

authorizing to B₃₃ mark the following products:

hiermit wird genehmigt folgende Produkte mit dem B₃₃-Zeichen zu kennzeichnen:

Nazwa wyrobu:
Product name | Produktbezeichnung:

Ściernice płaskie z obniżonym środkiem do szlifowania

Depressed centre grinding wheels for grinding

Gekröpfte Schleifscheiben zum Schleifen

Nazwa handlowa:
Product trade name | Handelsname:

TSS

Typ (odmiany):
Type (series) | Typ (Typvarianten):

27 (115÷230)×6,8×22,23

Symbol ICS:
ICS symbol | ICS-Symbol:

25.100.70

Producent:
Producer | Hersteller:

WKREŃ-MET Sp. z o.o.

ul. Wincentego Witosa 170/176, Kuźnia Kiedrzyńska, 42-233 Mykanów

Posiadacz Certyfikatu:
Certificate Holder | Zertifikatsinhaber:

KLIMAS Sp. z o.o.

ul. Wincentego Witosa 135/137, Kuźnia Kiedrzyńska, 42-233 Mykanów

Wyrób spełnia wymagania zawarte w:

The product fulfils requirements | Das Produkt erfüllt folgende Anforderungen:

PN-EN 12413:2020-03

Kryteria Techniczne KT-0001-04

Dział Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego:

Department of Certification at Łukasiewicz Research Network - Krakow Institute of Technology:

Zertifizierungsabteilung im Forschungsnetz Łukasiewicz - Krakauer Institut für Technologie:

- dokonał oceny zgodności wyrobu wg Programu Certyfikacji PC/08,

has performed the evaluation of conformity according to the Certification Program PC/08,

hat die Konformität des Produkts gemäß dem PC/08 - Zertifizierungsprogramm bewertet,

- sprawuje nadzór nad Posiadaczem Certyfikatu zgodnie z Umową Nr U/66/2023.

supervises the Certificate Holder in accordance with Contract No. U/64/2021.

beaufsichtigt den Zertifikatsinhaber gemäß dem Vertrag Nr. U/66/2023.

Data pierwszej certyfikacji:

Date of first certification | Datum der Erstzertifizierung:

30.04.2020

Data ważności:

Validity date | Gültigkeitsdatum:

29.04.2026

Prawo do posługiwania się certyfikatem dotyczy wyłącznie wyrobów posiadających właściwości identyczne jak wyroby przedstawione do badań i zgodne z wymaganiami wyżej wymienionego dokumentu odniesienia.

The right to use this certificate applies only to products of the properties identical with the properties of a representative sample submitted for testing in accordance with the requirements of the above cited reference document.

Das Recht auf Zertifikatsanwendung bezieht sich ausschließlich auf Produkte, die in der Ausführung mit Produkten, die dem Bewertungsverfahren vorgelegt wurden identisch sind und den Anforderungen des oben genannten Referenzdokuments entsprechen.

Szczegółowy zakres certyfikacji określa załącznik będący integralną częścią niniejszego certyfikatu.

The detailed scope of the certification is specified in an attachment to this certificate.

Detaillierter Geltungsbereich des Zertifikats ist im Anhang enthalten, der Bestandteil des vorliegenden Zertifikats ist.

Kierownik

Działu Certyfikacji

mgr Elżbieta Balcer



Z-ca Dyrektora
ds. Komerccjalizacji

dr inż. Wojciech Drożdż

Wydanie Nr 1, 19.04.2023

Issue No. 1 | Ausgabe Nr. 1

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU

ATTACHMENT TO THE CERTIFICATE | DER ANHANG ZUM ZERTIFIKAT

Nr B-021/23

ZAKRES CERTYFIKACJI

SCOPE OF THE CERTIFICATION | DER ZERTIFIKATS BEREICH

Typ wyrobu:
Product type | Produkttyp:

TSS

27 (115÷230)×6,8×22,23

Opis:
Description | Produktbeschreibung:

Ściernice płaskie z obniżonym środkiem przeznaczone są do szlifowania stali.

Depressed centre grinding wheels are designed for grinding of steel. | Gekröpfte Schleifscheiben sind zum Schleifen von Stahl.

Dane charakterystyczne
Characteristic data | Datenblatt


Średnica zewnętrzna Outer diameter Außendurchmesser [mm]	Średnica otworu Bore diameter Bohrungsdurchmesser [mm]	Grubość tarczy Blade thickness Klingendicke [mm]	Maksymalna prędkość obrotowa/liniowa Maximum rotation/linear speed Maximale Geschwindigkeit [min ⁻¹]/[m/s]
TSS			
115	22,23	6,8	13 300 / 80
125	22,23	6,8	12 250 / 80
180	22,23	6,8	8 500 / 80
230	22,23	6,8	6 650 / 80

Załącznik stanowi integralną część Certyfikatu Nr B-021/23.

This Attachment forms an integral part of the Certificate No. B-021/23. | Der vorliegende Anhang ist Bestandteil des Zertifikats Nr. B-021/23.

Kierownik
Działu Certyfikacji

mgr Elżbieta Balcer

Z-ca Dyrektora
ds. Komercjalizacji

dr inż. Wojciech Drożdż

Wydanie Nr 1, 19.04.2023
Issue No. 1 | Ausgabe Nr. 1

Strona 1 / 1
Page | Seite





TÜRK STANDARDLARI ENSTITÜSÜ
TÜRK STANDARTLARINA UYGUNLUK BELGESİ
TURKISH STANDARDS INSTITUTION
CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TURKISH STANDARDS
INSTITUTUL DE STANDARDIZARE DIN TURCIA
CERTIFICAT DE CONFORMITATE CU STANDARDE TURCEȘTI

Markanın Tanımı Description of the Mark
TSE veya/or  veya/or **T S E**

Numărul de referință al documentului 014883-TSE-01/03
Documentul emis la data 23.08.2007
Documentul valabil până la 23.08.2024
Denumirea întreprinderii ANKA Toprak Urulnleri SAN. VE TIC. ANO.ŞTI.
Adresa întreprinderii Guveneler Mahallesi Farabi SK. No:43 Cankaya Ankara/ TURCIA
Denumirea locului de fabricație: ANKA Toprak Urulnleri SAN. VE TIC. ANO.ŞTI.
Adresa locului de fabricație: Guveneler Mahallesi Farabi SK. No:43 Cankaya Ankara / TURCIA
Numărul documentului anulat 014883-TSE-01/02
Marca înregistrată ANKA SERAMIK
Standardul Turcesc de referință TS EN 14411/ 09.12.2016
Domeniul de aplicare

Plăci ceramice

- Uscate, cu absorbție redusă de apă, pentru utilizare ca acoperitoare de pardoseală și de perete în spații interioare și exterioare Presărat Grupa BIa $E_b \leq 0,5 \%$ (anexa G), dale ceramice glazurate
- Uscate, cu absorbție redusă de medie, pentru utilizare ca acoperitoare de pardoseală și de perete în spații interioare și exterioare Presărat Grupa BIb $0,5 \% < E_b \leq 3 \%$ (anexa H), dale ceramice glazurate
- Uscate, cu absorbție redusă de sporită, pentru utilizare ca acoperitoare de pardoseală și de perete în spații interioare și exterioare Presărat Grupa BIII $E_b > 10\%$ (anexa L), dale ceramice glazurate

e-semnat

18.08.2023

În numele șefului Centrului de certificare
 Ismail KAYNARCA
 MANAGER SECTOR MAȘINI

Această traducere autentică a fost realizată cu respectarea cerințelor standardului **SM EN 14411:2017**, aprobat prin Hotărârea Institutului de Standardizare din Moldova nr. 14 din 30.01.2017.

Standardul SM EN 14411:2017 (https://shop.standard.md/ro/standard_details/380669) este identic cu standardul indicat în Certificatul de Conformitate **Nr: 014883-TSE-01/03** în original.

Traducerea s-a realizat în scopul asigurării respectării legislației Republicii Moldova.
(https://www.certmatcon.md/ro/documente_utile):

- Hotărâre de Guvern Nr. 913 din 25.07.2016 privind aprobarea Reglementării tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții;
- Ordinul MEI nr. 20 din 08.02.2021 cu privire la aprobarea Listei standardelor armonizate la Reglementarea tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții;
- Legea 235 din 01.12.2011 privind activitățile de acreditare și de evaluare a conformității.

Înregistrat:

Nr. 225 din 21.01.2024

La OC CERTMATCON



Raport de încercări
Nr. 294/8 din 22.01.2024

Agentul economic

" BOMI-SERVIS " SRL, str. Eternitate, 3, or. Drochia,
Republica Moldova

Solicitant

Agentul economic

Denumirea produsului

Plăci ceramice

Producător

" ANKA Toprak Urulneri SAN. VE TIC. ANO.ŞTI ", Turcia

Documente de însoțire

Cererea Nr. 294 din 19.01.2024,

Prezentat de către

Caziuc Dmitri – Director „ BOMI-SERVIS” SRL

Cantitatea/masa probei

1,0 kg

Numărul de laborator al probei

294-8

Data receptiei

19.01.2024

Data încercărilor

22.01.2024

Documentul normativ-metoda de încercări

Procedură tehnică operațională PTO 7.2.2-1

Documentul normativ-cerința tehnică

RNI 06-5.3.35:2001 pct. 2.2

Scopul încercărilor

-

Condițiile de încercare

$U = 64\%$, $T = 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

Echipamentele folosite pentru încercări

Complex spectrometric, tip MKC AT 1315, nr. 15266

(CE- nr. MD 10 3.1-003/2023 din 03.04.2023)

Cântar de laborator, tip BSN-1.5D1.3, nr. 14112104S2135

(CE- nr. AS-CEFN-15/1 107 din 14.03.2023)

REZULTATELE ÎNCERCĂRILOR

Radionuclizii	DN - metoda de încercări	DN - cerința tehnică RNI 06-5.3.35:2001	Valoarea admisibilă	Valoarea reală	Incertitudinea extinsă
RA-226 Bq/kg	PTO 7.2.2-1	pct. 2.2	-	74.1	8.83
TH-232 Bq/kg			-	54.4	6.99
K-40 Bq/kg			-	728	71.9
A_{eff} Bq/kg			≤ 300	263	19.8

Declarație de conformitate:

Notă: 1. Raportul de încercări e valabil numai pentru proba efectuată.

2. Reproducerea raportului de încercări nu se permite fără acordul laboratorului.

3. Rezultatele se eliberează cu incertitudinea extinsă: $k = 2$; $P = 95\%$.

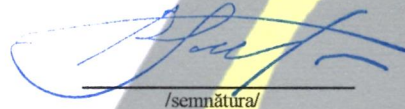
Executor încercări

Șef CIEC



Rotari Anatolie


/nume, prenume/



/semnătura/

Cheptene Aculina

/nume, prenume/



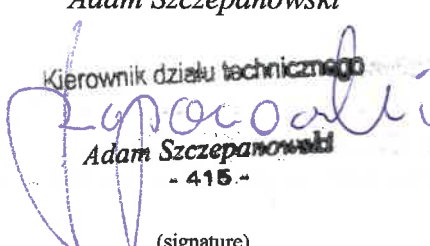
/semnătura/

Declaration of compliance 2.1 acc. to EN 10204

1. Product Description: **Screws, Bolts, nuts and washer – metric size**
2. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
 ul. Wincentego Witosa 135/137
 Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
3. I hereby confirm that the named product complies with the industry specifications:

KOD	nazwa	norma
SMGP	Metric screw with full thread grade 5.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SM8GP	Metric screw with full thread grade 8.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SMGN	Metric screw with partial thread grade 5.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SM8GN	Metric screw with partial thread grade 8.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SZM	Mushroom Head Square Neck Bolts grade 4.6	DIN 603 - PN 82406
WPM	Cross recessed pan head screws with collar	DIN 967
WWM	Cross recessed raised cheese head screws	DIN 7985
WSM	Cross recessed flat countersunk screws	DIN 965
NM	Hexagon nut grade 5	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NM8	Hexagon nut grade 8	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NMA2	Hexagon nut grade a2-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMA4	Hexagon nut grade a4-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMK	Hexagon domed cap nuts grade 6	DIN 1587 – PN-82181
NMS	Prevailing torque type hexagon nut with nylon insert	DIN 985 – PN-EN-ISO 10511 – PN 82175
PON	Plain washer without chamfer	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A2PON	Plain washer without chamfer A2-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A4PON	Plain washer without chamfer A4-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
POD	Double Plain washer	DIN 9021 - PN 82030
A2POD	Double Plain washer A2-70	DIN 9021 - PN 82030
A4POD	Double Plain washer A4-70	DIN 9021 - PN 82030
POS	Spring lock washer	DIN127 - PN 82008

Kuźnica Kiedrzyńska
 02-01-2020r.
 (place and date of issue)

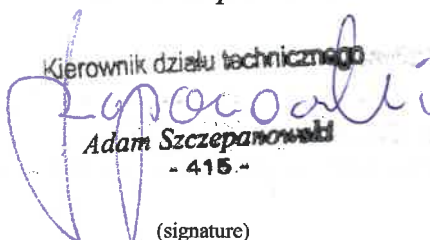
Adam Szczepanowski
 Kierownik działu technicznego

 Adam Szczepanowski
 - 415 -
 (signature)

Declaration of compliance 2.1 acc. to EN 10204

1. Product Description: **Screws, Bolts, nuts and washer – metric size**
2. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
 ul. Wincentego Witosa 135/137
 Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
3. I hereby confirm that the named product complies with the industry specifications:

KOD	nazwa	norma
SMGP	Metric screw with full thread grade 5.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SM8GP	Metric screw with full thread grade 8.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SMGN	Metric screw with partial thread grade 5.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SM8GN	Metric screw with partial thread grade 8.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SZM	Mushroom Head Square Neck Bolts grade 4.6	DIN 603 - PN 82406
WPM	Cross recessed pan head screws with collar	DIN 967
WWM	Cross recessed raised cheese head screws	DIN 7985
WSM	Cross recessed flat countersunk screws	DIN 965
NM	Hexagon nut grade 5	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NM8	Hexagon nut grade 8	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NMA2	Hexagon nut grade a2-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMA4	Hexagon nut grade a4-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMK	Hexagon domed cap nuts grade 6	DIN 1587 – PN-82181
NMS	Prevailing torque type hexagon nut with nylon insert	DIN 985 – PN-EN-ISO 10511 – PN 82175
PON	Plain washer without chamfer	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A2PON	Plain washer without chamfer A2-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A4PON	Plain washer without chamfer A4-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
POD	Double Plain washer	DIN 9021 - PN 82030
A2POD	Double Plain washer A2-70	DIN 9021 - PN 82030
A4POD	Double Plain washer A4-70	DIN 9021 - PN 82030
POS	Spring lock washer	DIN127 - PN 82008

Kuźnica Kiedrzyńska
 02-01-2020r.
 (place and date of issue)

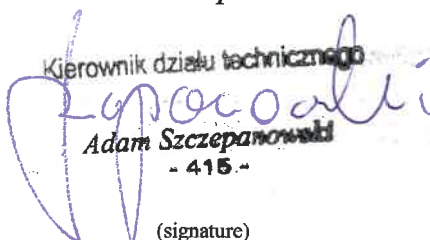
Adam Szczepanowski
 Kierownik działu technicznego

 Adam Szczepanowski
 - 415 -
 (signature)

Declaration of compliance 2.1 acc. to EN 10204

1. Product Description: **Screws, Bolts, nuts and washer – metric size**
2. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
 ul. Wincentego Witosa 135/137
 Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
3. I hereby confirm that the named product complies with the industry specifications:

KOD	nazwa	norma
SMGP	Metric screw with full thread grade 5.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SM8GP	Metric screw with full thread grade 8.8	DIN 933 - PN-EN-ISO 4017:2004 - PN 82105
SMGN	Metric screw with partial thread grade 5.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SM8GN	Metric screw with partial thread grade 8.8	DIN 931 - PN-EN-ISO 4014:2004 - PN 82101
SZM	Mushroom Head Square Neck Bolts grade 4.6	DIN 603 - PN 82406
WPM	Cross recessed pan head screws with collar	DIN 967
WWM	Cross recessed raised cheese head screws	DIN 7985
WSM	Cross recessed flat countersunk screws	DIN 965
NM	Hexagon nut grade 5	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NM8	Hexagon nut grade 8	DIN 934 - PN-EN-ISO 4032:2004 - PN 82144
NMA2	Hexagon nut grade a2-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMA4	Hexagon nut grade a4-70	DIN 934 – PN-EN-ISO 4032:2004 – PN 82144
NMK	Hexagon domed cap nuts grade 6	DIN 1587 – PN-82181
NMS	Prevailing torque type hexagon nut with nylon insert	DIN 985 – PN-EN-ISO 10511 – PN 82175
PON	Plain washer without chamfer	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A2PON	Plain washer without chamfer A2-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
A4PON	Plain washer without chamfer A4-70	DIN 125 - PN-82006 - PN-EN-ISO 7090:2004
POD	Double Plain washer	DIN 9021 - PN 82030
A2POD	Double Plain washer A2-70	DIN 9021 - PN 82030
A4POD	Double Plain washer A4-70	DIN 9021 - PN 82030
POS	Spring lock washer	DIN127 - PN 82008

Kuźnica Kiedrzyńska
 02-01-2020r.
 (place and date of issue)

Adam Szczepanowski
 Kierownik działu technicznego

 Adam Szczepanowski
 - 415 -
 (signature)

DECLARATION OF PERFORMANCE No 2/SZ/16

1. Unique identification code of the product-type: **Type: KGD / KŚGD / KMGD (3,5-4,8 x 25-120)**
2. Intended use/es: **Screw the plasterboard to the timber base. For fixing plasterboard, fiber-reinforced gypsum boards, products made in the secondary processing and related ancillary products that meet the requirements of EN 14566 for timber grate profiles.**
3. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
4. Authorised representative: **not applicable**
5. System/s of AVCP: **system 4**
6. Harmonized norm: **BUILDING RESEARCH INSTITUTE SILESIAN BRANCH LOK
Katowice no AB 023
Test report no LOK00-1863/12/R09OSK of 11.06.2012
Based on:
PN-EN 14566+A1:2012 „Mechanical fasteners for gypsum plasterboard systems — Definitions, requirements and test methods”**
7. Declared performance/s:

Characteristic	Value	Harmonized norm
Resistance to bending	Satisfies	PN-EN 14566+A1:2012
Reaction to fire	Class A1	PN-EN 14566+A1:2012
Corrosion protection	Class 24	PN-EN 14566+A1:2012

8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation: **not applicable**

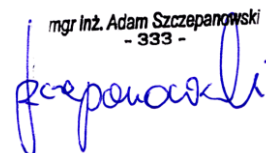
The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

*Kuźnica Kiedrzyńska
01.06.2016r.
(place and date of issue)*

*Adam Szczepanowski
DORADCA TECHNICZNY*

*mgr inż. Adam Szczepanowski
- 333 -*



(signature)

DECLARATION OF PERFORMANCE No 4/SZ/16

1. Unique identification code of the product-type: **Type: KMTEX / KSTEX (3,5-4,0 x 9,5-15)**
2. Intended use/es: **For joining steel profiles, products made in the secondary processing and related ancillary products that meet the requirements of EN 14566**
3. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
4. Authorised representative: **not applicable**
5. System/s of AVCP: **system 4**
6. Harmonized norm: **BUILDING RESEARCH INSTITUTE SILESIAN BRANCH LOK
Katowice no AB 023
Test report no LOK00-1863/12/R09OSK of 11.06.2012
Based on:
PN-EN 14566+A1:2012 „Mechanical fasteners for gypsum
plasterboard systems — Definitions, requirements and test
methods”**
7. Declared performance/s:

Characteristic	Value	Harmonized norm
Resistance to bending	Satisfies	PN-EN 14566+A1:2012
Reaction to fire	Class A1	PN-EN 14566+A1:2012
Corrosion protection	Class 24	PN-EN 14566+A1:2012

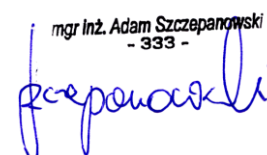
8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation: **not applicable**

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

*Kuźnica Kiedrzyńska
01.06.2016r.
(place and date of issue)*

*Adam Szczepanowski
DORADCA TECHNICZNY*

*mgr inż. Adam Szczepanowski
- 333 -
*

(signature)

DECLARATION OF PERFORMANCE No 6/SZ/16

1. Unique identification code of the product-type: **Type: WPC (4,2x13-65)**
2. Intended use/es: **For joining steel profiles, products made in the secondary processing and related ancillary products that meet the requirements of EN 14566**
3. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
4. Authorised representative: **not applicable**
5. System/s of AVCP: **system 4**
6. Harmonized norm: **BUILDING RESEARCH INSTITUTE SILESIAN BRANCH LOK
Katowice no AB 023
Test report no LOK00-1863/12/R09OSK of 11.06.2012
Based on:
PN-EN 14566+A1:2012 „Mechanical fasteners for gypsum
plasterboard systems — Definitions, requirements and test
methods”**
7. Declared performance/s:

Characteristic	Value	Harmonized norm
Resistance to bending	Satisfies	PN-EN 14566+A1:2012
Reaction to fire	Class A1	PN-EN 14566+A1:2012
Corrosion protection	Class 24	PN-EN 14566+A1:2012

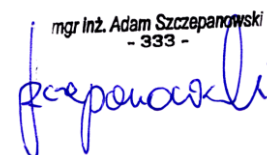
8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation: **Nie dotyczy**

*The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s.
This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the
sole responsibility of the manufacturer identified above.*

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

*Kuźnica Kiedrzyńska
01.06.2016r.
(place and date of issue)*

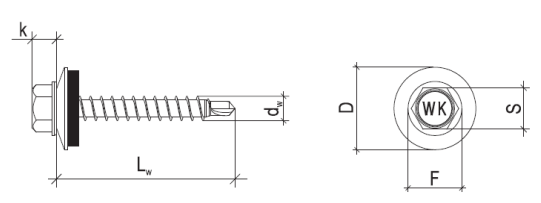
*Adam Szczepanowski
DORADCA TECHNICZNY*

*mgr inż. Adam Szczepanowski
- 333 -
*

(signature)

DECLARATION OF PERFORMANCE No 17/SZ/16

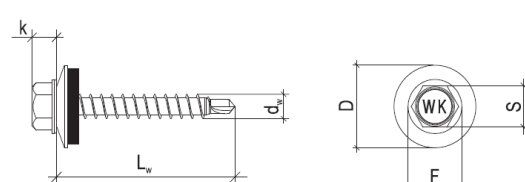
1. Unique identification code of the product-type: **WFD, WFDOC, WFDx, WFD-D, A2-WFD**
2. Intended use/es: **Fastening screws for metal members and sheeting**
3. Manufacturer: **KLIMAS Sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
4. Authorised representative: **not applicable**
5. System/s of AVCP: **system 2+**
6. European Assessment Document:
 - a) **European Assessment Document (EAD) 330046-01-0602 „Fastening screws for metal members and sheeting”**
 - b) **European Technical Assessments – ETA-16/0443 of 30/06/2016**
 - c) **Instytut Techniki Budowlanej**
 - d) **Identification number of notified body- 1488**
7. Declared performance/s:

Self-drilling screws with hexagon head and sealing washer WFD-4,8 x L, WFDOC-4,8 x L, WFDx-4,8 x L, WFD-D-4,8 x L											
Material Fastener: carbon steel – SAE1022 or 19MnB4 quenched, tempered and galvanized Washer: EPDM sealing ring with metal top made of aluminium, coated carbon steel or stainless steel Component I: S280GD, S320GD or S350GD – EN 10346 Component II: structural timber – EN 14081		 <p style="text-align: right;"> $d_w = 4,8 \text{ mm}$ $L_w = 25-100 \text{ mm}$ $s = 8 \text{ mm}$ $k = 4,5 \text{ mm}$ </p>									
Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$											
Timber substructures For timber substructures performance assessed with $M_{ly,Rk} = 4,390 \text{ Nm}$ $f_{ax,k} = 12,867 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$ $f_{ax,k} = 12,015 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 30 \text{ mm}$											
Characteristic resistance of shear and pull-out load											
$t_{N,II} [\text{mm}]$	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	Wood class $\geq \text{C24}$		
$M_{t,nom}$	3 Nm								20 mm	30 mm	
Resistance of shear load $V_{R,k} [\text{kN}]$ for $t_{N,II} [\text{mm}]$	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	20 mm	30 mm	*bearing resistance of component I
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,50*	1,50*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

DECLARATION OF PERFORMANCE No 17/SZ/16

Resistance of pull-out load $N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	*bearing resistance of component II										

Self-drilling screws with hexagon head and sealing washer WFD-5,5 x L, WFD0C-5,5 x L, WFDx-5,5 x L, WFD-D-5,5 x L

<p>Material Fastener: carbon steel – SAE1022 or 19MnB4 quenched, tempered and galvanized</p> <p>Washer: EPDM sealing ring with metal top made of aluminium, coated carbon steel or stainless steel</p> <p>Component I: S280GD, S320GD or S350GD – EN 10346</p> <p>Component II: structural timber – EN 14081</p>	 <p>$d_w = 5,5 \text{ mm}$ $L_w = 25-100 \text{ mm}$ $s = 8 \text{ mm}$ $k = 4,5 \text{ mm}$</p>
<p>Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$</p> <p>Timber substructures For timber substructures performance assessed with $M_{y,Rk} = 4,390 \text{ Nm}$ $f_{ax,k} = 12,867 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$ $f_{ax,k} = 12,015 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 30 \text{ mm}$</p>	

Characteristic resistance of shear and pull-out load

$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	Wood class \geq C24		
$M_{t,nom}$	3 Nm								20 mm	30 mm	
Resistance of shear load $V_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	1,50*	1,50*	
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	*bearing resistance of component I										

DECLARATION OF PERFORMANCE No 17/SZ/16

Resistance of pull-out load $N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	*bearing resistance of component II
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Self-drilling screws with hexagon head and sealing washer A2-WFD-4,8 x L

Material

Fastener: stainless steel – SAE 304 bi-metal

Washer: EPDM sealing ring with metal top made of aluminium or stainless steel

Component I: S280GD, S320GD or S350GD – EN 10346

Component II: structural timber – EN 14081

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,5$ mm

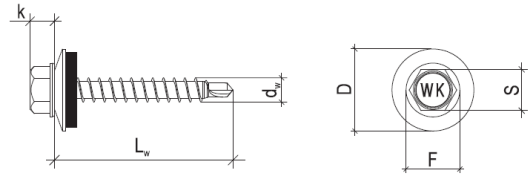
Timber substructures

For timber substructures performance assessed with

$M_{y,Rk} = 4,390$ Nm

$f_{ax,k} = 12,867$ N/mm² for $l_{ef} \geq 20$ mm

$f_{ax,k} = 12,015$ N/mm² for $l_{ef} \geq 30$ mm



$d_w = 4,8$ mm
 $L_w = 25-100$ mm
 $s = 8$ mm
 $k = 4,5$ mm

Characteristic resistance of shear and pull-out load

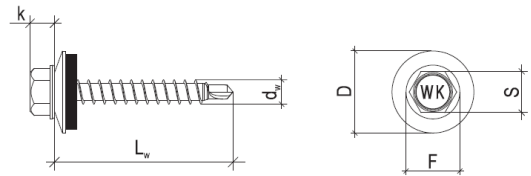
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	Wood class \geq C24		*bearing resistance of component I
$M_{t,nom}$	3 Nm								20 mm	30 mm	
Resistance of shear load $V_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	1,50*	1,50*	
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

DECLARATION OF PERFORMANCE No 17/SZ/16

Resistance of pull-out load $N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	*bearing resistance of component II										

Self-drilling screws with hexagon head and sealing washer A2-WFD-5,5 x L

Material
 Fastener: stainless steel – SAE 304 bi-metal
 Washer: EPDM sealing ring with metal top made of aluminium or stainless steel
 Component I: S280GD, S320GD or S350GD – EN 10346
 Component II: structural timber – EN 14081



$d_w = 5,5$ mm
 $L_w = 25-100$ mm
 $s = 8$ mm
 $k = 4,5$ mm

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,5$ mm

Timber substructures
 For timber substructures performance assessed with
 $M_{y,Rk} = 4,390$ Nm
 $f_{ax,k} = 12,867$ N/mm² for $l_{ef} \geq 20$ mm
 $f_{ax,k} = 12,015$ N/mm² for $l_{ef} \geq 30$ mm

Characteristic resistance of shear and pull-out load

$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	Wood class \geq C24		*bearing resistance of component I
$M_{t,nom}$	3 Nm								20 mm	30 mm	
Resistance of shear load $V_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	1,10*	1,10*	
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	1,50*	1,50*	
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	1,74*	1,74*	
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

DECLARATION OF PERFORMANCE No 17/SZ/16

Resistance of pull-out load N _{R,k} [kN] for t _N [mm]	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	*bearing resistance of component II
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	0,88	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,00	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,13	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	1,24*	1,73*	
	1,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation: **not applicable**

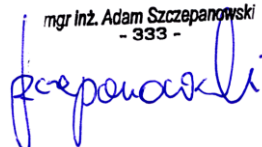
The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

Kuźnica Kiedrzyńska
 24.08.2016r.
 (place and date of issue)

Adam Szczepanowski
 DORADCA TECHNICZNY

mgr inż. Adam Szczepanowski
 - 333 -



(signature)

DECLARATION OF PERFORMANCE No SM-05/19e

1. Unique identification code of the product-type: **SM-05**
2. Intended use/es: **Nailed-in plastic anchor for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering in concrete and masonry**
3. Manufacturer: **Klimas Sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów**
4. Authorised representative: **not applicable**
5. System/s of AVCP: **system 2+**
- 6a. not applicable
- 6b. European Assessment Document: **EAD 330196-01-0604 07/2017**
European Technical Assessment: **ETA-19/0156 29/03/2019**
Technical Assessment Body: **Instytut Techniki Budowlanej**
Notified body/ies: **1488**
7. Declared performance/s:

Essential characteristic	Performance										
Characteristic tension resistance	Base material	Concrete C12/15	Concrete C16/20 - C50/60	Clay bricks MZ	Calcium silicate bricks KS	Calcium silicate hollow block KSL	Lightweight concrete blocks LAC	Autoclaved concrete blocks AAC2	Autoclaved concrete blocks AAC7		
	N_{Rk} [kN]	0,2	0,3	0,3	0,3	0,25	0,1	-	-		
Edge distances and spacing	Min. allowable spacing = 100mm					Min. allowable edge distance = 100mm					
Displacement	N [kN]/ δ [mm]	0,33	0,49	0,57	0,29	0,57	0,26	-	-		
Point thermal transmittance	[W/K]	NPD									

8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation: **not applicable**

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

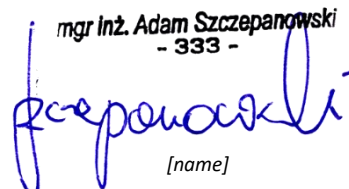
Signed for and on behalf of the manufacturer by:

Kuźnica Kiedrzyńska
13-08-2019

[place]
[date of issue]

DORADCA TECHNICZNY

mgr inż. Adam Szczepanowski
- 333 -



[name]
[signature]

MINISTERUL SĂNĂTĂȚII AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ
РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА

AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО
ЗДОРОВЬЯ

MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67 a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
e-mail: office@ansp.gov.md

537
DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ/ Медицинская документация
FORMULAR/ Форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MS al RM / Утверждена МЗ РМ Nr. 828
от 31.10.11
Centrul de încercări de laborator acreditat de către Centrul
Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2026

AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. P-16777/2023
Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов
din/от 17 martie 2023

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования
Email acrilic m.c. Coloris (Coloriks), lac acrilic m.c.Coloris (Coloriks), glet finis m.c.Coloris (Coloriks), tencuială acrilică
decorativă TINK MASTER m.c.Coloris (Coloriks)

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica denumirea completă a
Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов))
SF 38975017-002:2008, Reglementării tehnice cu privire la produsele pentru construcții aprobate prin HG
913/2016

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

FPC „CHETON GRUP” SRL, Republica Moldova

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

F.P.C. CHETON GRUP S.R.L. , Republica Moldova, mun. Chișinău, sec. Botanica, șos. Muncești, 121/1

Temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /

Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, autorizație sanitară de funcționare, SF, certificat de calitate/analiză, declarație de performanță, rapoarte a
încercărilor de laborator nr.51006441-51006444 din 17/14.03.2023

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

conform rapoartelor încercărilor de laborator nr.51006441-51006444 din 17/14.03.2023

Domeniu de utilizare / Область применения:

lucrări de construcție

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия использования, хранения,
транспортировки, меры безопасности:

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

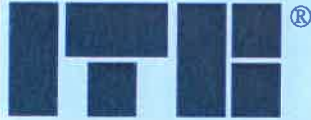
AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное заключение действительно до: 31.03.2026

DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Nicolae Jelamschi

Digitally signed by Jelamschi Nicolae
Date: 2023.03.17 12:24:47 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova





INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA
ul. Filtrowa 1
tel.: (+48 22) 825-04-71
(+48 22) 825-76-55
fax: (+48 22) 825-52-86
www.itb.pl



Member of



www.eota.eu

European Technical Assessment

**ETA-19/0156
of 29/03/2019**

General Part

Technical Assessment Body issuing the European Technical Assessment

Instytut Techniki Budowlanej

Trade name of the construction product

SM, SMK, SMK, SMN, SMNK, SMNKC

Product family to which the construction product belongs

Nailed-in plastic anchors for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering in concrete and masonry

Manufacturer

KLIMAS sp. z o.o.
ul. Wincentego Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska
PL 42-233 Mykanów
Poland

Manufacturing plant

KLIMAS sp. z o.o.
ul. Warszawska 2, Wanaty
PL 42-260 Kamienica Polska
Poland

This European Technical Assessment contains

17 pages including 2 Annexes which form an integral part of this Assessment

This European Technical Assessment is issued in accordance with regulation (EU) No 305/2011, on the basis of

European Assessment Document EAD 330196-01-0604 "Plastic anchors made of virgin or non-virgin material for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering"

This European Technical Assessment is issued by the Technical Assessment Body in its official language. Translations of this European Technical Assessment in other languages shall fully correspond to the original issued document and shall be identified as such.

Communication of this European Technical Assessment, including transmission by electronic means, shall be in full. However, partial reproduction may only be made with the written consent of the issuing Technical Assessment Body. Any partial reproduction has to be identified as such.

Specific Part

1 Technical description of the product

The SM, SMK and SMKC nailed-in plastic anchor consists of a plastic expansion sleeve with a collar made of polyethylene PE-HD (virgin material) and an accompanying nail as an expansion pin made of stainless steel or carbon steel with zinc coating.

The SMN, SMNK and SMNKC nailed-in plastic anchor consists of a plastic expansion sleeve with a collar made of polyamide PA6 (virgin material) and an accompanying nail as an expansion pin made of stainless steel or carbon steel with zinc coating.

The plastic anchor sleeve is expanded by hammering in a nail, which press the sleeve against the wall of the drilled hole.

The drawings and the description of the products are given in Annex A.

2 Specification of the intended use in accordance with the applicable European Assessment Document (EAD)

The performances given in clause 3 are only valid if the anchor is used in compliance with the specifications and conditions given in Annex B.

The provisions made in this European Technical Assessment are based on an assumed working life of the anchor of 25 years. The indications given on the working life cannot be interpreted as a guarantee given by the producer or Technical Assessment Body, but are to be regarded only as a means for choosing the right products in relation to the expected economically reasonable working life of the works.

3 Performance of the product and references to the methods used for its assessment

3.1 Performance of the product

3.1.1 Safety and accessibility in use (BWR 4)

Essential characteristic	Performance
Characteristic resistance	Annex C1
Edge distances and spacing	Annex B2
Displacements	Annex C3

3.1.2 Energy economy and heat retention (BWR 6)

Essential characteristic	Performance
Point thermal transmittance of an anchor	No performance assessed

3.2 Methods used for the assessment

The assessment of the products has been made in accordance with the European Assessment Document EAD 330196-01-0604 "Plastic anchors made of virgin or non-virgin material for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering".

4 Assessment and verification of constancy of performance (AVCP) system applied, with reference to its legal base

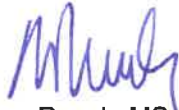
According to the Decision 97/463/EC of the European Commission the system 2+ of assessment and verification of constancy of performance (see Annex V to the Regulation (EU) No 305/2011) applies.

5 Technical details necessary for the implementation of the AVCP system, as provided in the applicable European Assessment Document (EAD)

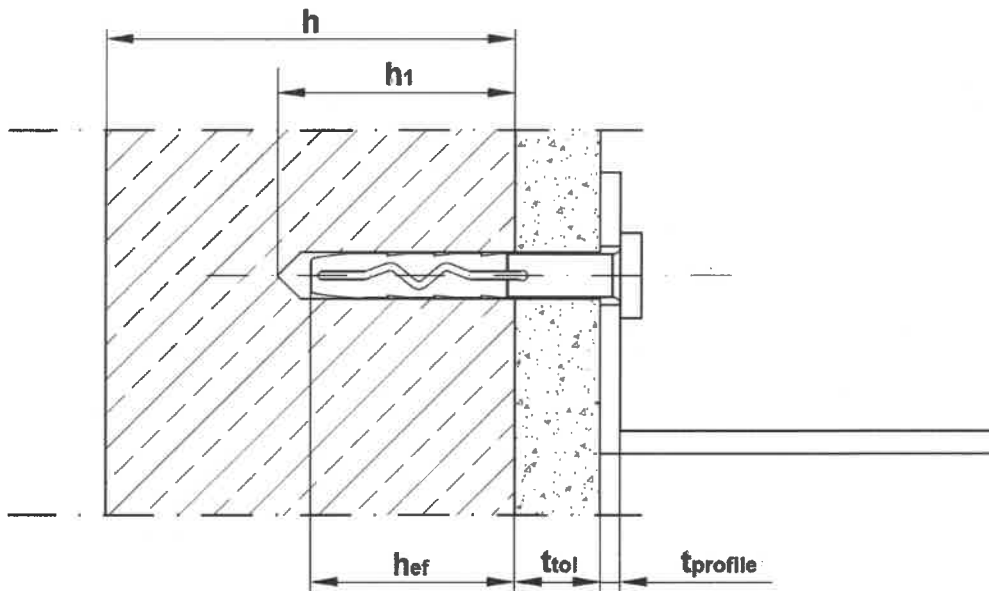
Technical details necessary for the implementation of the AVCP system are laid down in the control plan deposited in Instytut Techniki Budowlanej.

For the type testing the results of the tests performed as part of the assessment for the European Technical Assessment shall be used unless there are changes in the production line or plant. In such cases the necessary type testing has to be agreed between Instytut Techniki Budowlanej and the notified body.

Issued in Warsaw on 29/03/2019 by Instytut Techniki Budowlanej



Anna Panek, MSc
Deputy Director of ITB



Intended Use

Multiple fixing of profiles for bonded external thermal insulation composite systems (ETICS) according to ETAG 004 or prefabricated units for external wall insulation (Veture Kits) according to ETAG 017, in concrete and masonry.

Legend

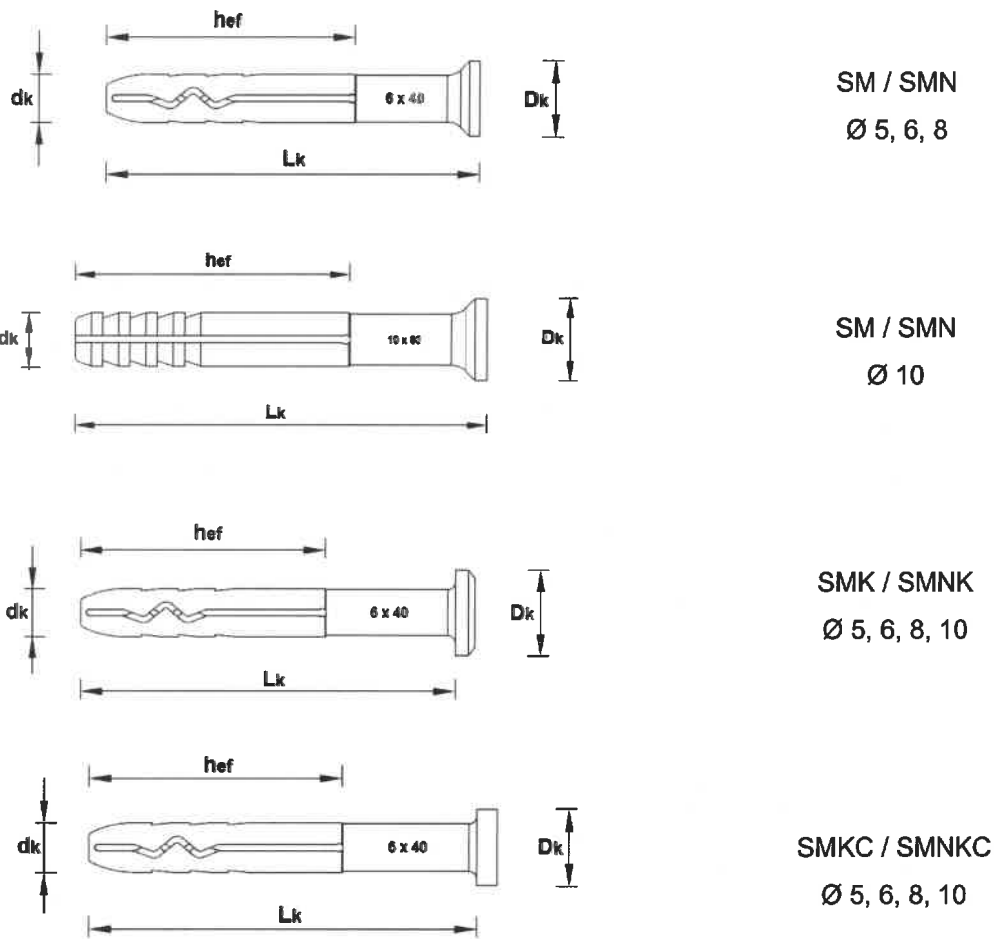
- h_{ef} = effective anchorage depth
- h_1 = depth of drill hole in base material
- h = thickness of base material
- t_{tol} = thickness of equalizing layer and/or non-load-bearing coating
- $t_{profile}$ = thickness of profile
- t_{fix} = thickness of fixture ($t_{tol} + t_{profile}$)
- h_{norm} = h_{ef} = embedment depth

SM, SMK, SMK, SMN, SMNK and SMNKC

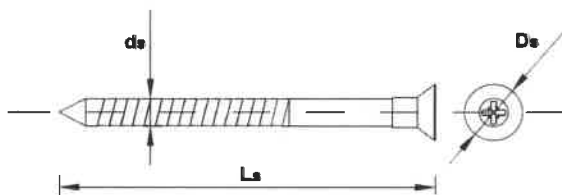
Product description
Installation conditions

Annex A1
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Sleeves



Nail



SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

Product description
Types of expansion sleeves and nail

Annex A2
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table A1: Dimensions

Anchor index		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_s	d_s	D_s	-
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SM-05025	SMN-05025	25	25	5	9,5	30	3,5	8	0,5
SM-05030	SMN-05030		30			35			5
SM-05035	SMN-05035		35			40			10
SM-05040	SMN-05040		40			45			15
SM-05045	SMN-05045		45			50			20
SM-05050	SMN-05050		50			55			25
SM-06035	SMN-06035	28	35	6	10,5	40	3,9	9	7
SM-06040	SMN-06040		40			45			12
SM-06050	SMN-06050		50			55			22
SM-06060	SMN-06060		60			65			32
SM-06070	SMN-06070		70			75			42
SM-06080	SMN-06080		80			85			52
SM-08045	SMN-08045	40	45	8	11,5	50	4,9	11	5
SM-08050	SMN-08050		50			55			10
SM-08060	SMN-08060		60			65			20
SM-08080	SMN-08080		80			85			40
SM-08100	SMN-08100		100			105			60
SM-08120	SMN-08120		120			125			80
SM-08140	SMN-08140		140			145			100
SM-08160	SMN-08160		160			165			120
SM-10080	SMN-10080	50	80	10	14,5	90	6,9	14	30
SM-10100	SMN-10100		100			110			50
SM-10120	SMN-10120		120			130			70
SM-10140	SMN-10140		140			150			90
SM-10160	SMN-10160		160			170			110
SM-10180	SMN-10180		180			190			130
SM-10200	SMN-10200		200			210			150
SM-10220	SMN-10220		220			230			170

h_{ef} (ABCDE) – for anchors in the base material category A, B, C, D and E
Determination of maximum thickness of insulation material: $h_D = L_k - t_{tol} - h_{ef}$

SM, SMK, SMK, SMN, SMNK and SMNKC

Product description
Dimensions

Annex A3
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table A2: Dimensions

Anchor index		Anchor sleeve				Expansion nail			t _{fix}
		h _{ef} (ABCDE)	L _k	d _k	D _k	L _s	d _s	D _s	-
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SMK-05025	SMNK-05025	25	25	5	11	30	3,5	8	0,5
SMK-05030	SMNK-05030		30			35			5
SMK-05035	SMNK-05035		35			40			10
SMK-05040	SMNK-05040		40			45			15
SMK-05045	SMNK-05045		45			50			20
SMK-05050	SMNK-05050		50			55			25
SMK-06035	SMNK-06035	28	35	6	13	40	3,9	9	7
SMK-06040	SMNK-06040		40			45			12
SMK-06050	SMNK-06050		50			55			22
SMK-06060	SMNK-06060		60			65			32
SMK-06070	SMNK-06070		70			75			42
SMK-06080	SMNK-06080		80			85			52
SMK-08045	SMNK-08045	40	45	8	14	50	4,9	11	5
SMK-08050	SMNK-08050		50			55			10
SMK-08060	SMNK-08060		60			65			20
SMK-08080	SMNK-08080		80			85			40
SMK-08100	SMNK-08100		100			105			60
SMK-08120	SMNK-08120		120			125			80
SMK-08140	SMNK-08140		140			145			100
SMK-08160	SMNK-08160		160			165			120
SMK-10080	SMNK-10080	50	80	10	15	90	6,9	14	30
SMK-10100	SMNK-10100		100			110			50
SMK-10120	SMNK-10120		120			130			70
SMK-10140	SMNK-10140		140			150			90
SMK-10160	SMNK-10160		160			170			110
SMK-10180	SMNK-10180		180			190			130
SMK-10200	SMNK-10200		200			210			150
SMK-10220	SMNK-10220		220			230			170

h_{ef} (ABCDE) – for anchors in the base material category A, B, C, D and E
 Determination of maximum thickness of insulation material: h_D = L_k - t_{tol} - h_{ef}

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

Product description
 Dimensions

Annex A3
 of European
 Technical Assessment
 ETA-19/0156

Table A3: Dimensions

Anchor index		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_s	d_s	D_s	-
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SMKC-05025	SMNKC-05025	25	25	5	10	30	3,5	8	0,5
SMKC-05030	SMNKC-05030		30			35			5
SMKC-05035	SMNKC-05035		35			40			10
SMKC-05040	SMNKC-05040		40			45			15
SMKC-05045	SMNKC-05045		45			50			20
SMKC-05050	SMNKC-05050		50			55			25
SMKC-06035	SMNKC-06035	28	35	6	11	40	3,9	9	7
SMKC-06040	SMNKC-06040		40			45			12
SMKC-06050	SMNKC-06050		50			55			22
SMKC-06060	SMNKC-06060		60			65			32
SMKC-06070	SMNKC-06070		70			75			42
SMKC-06080	SMNKC-06080		80			85			52
SMKC-08045	SMNKC-08045	40	45	8	12	50	4,9	11	5
SMKC-08050	SMNKC-08050		50			55			10
SMKC-08060	SMNKC-08060		60			65			20
SMKC-08080	SMNKC-08080		80			85			40
SMKC-08100	SMNKC-08100		100			105			60
SMKC-08120	SMNKC-08120		120			125			80
SMKC-08140	SMNKC-08140		140			145			100
SMKC-08160	SMNKC-08160		160			165			120
SMKC-10080	SMNKC-10080	50	80	10	16	90	6,9	14	30
SMKC-10100	SMNKC-10100		100			110			50
SMKC-10120	SMNKC-10120		120			130			70
SMKC-10140	SMNKC-10140		140			150			90
SMKC-10160	SMNKC-10160		160			170			110
SMKC-10180	SMNKC-10180		180			190			130
SMKC-10200	SMNKC-10200		200			210			150
SMKC-10220	SMNKC-10220		220			230			170

h_{ef} (ABCDE) – for anchors in the base material category A, B, C, D and E
Determination of maximum thickness of insulation material: $h_D = L_k - t_{tol} - h_{ef}$

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

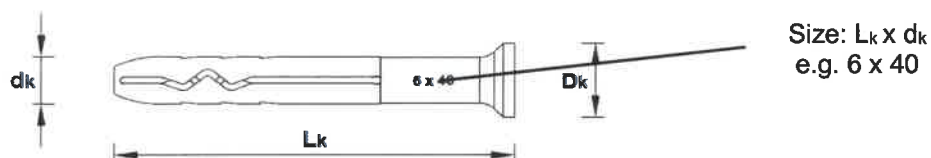
Product description
Dimensions

Annex A3
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table A4: Materials

Designation	Material
Anchor sleeve SM, SMK and SMKC	Polyethylene PE-HD (natural / grey), virgin material
Anchor sleeve SMN, SMNK and SMNKC	Polyamide PA6 (natural / gray), virgin material
Expansion pin	Carbon steel ($f_{y,k} \geq 320$ MPa, $f_{u,k} \geq 420$ MPa) with zinc coating $\geq 5 \mu\text{m}$; electroplated according to EN ISO 4042 or non-electrolytically applied zinc flake coatings $\geq 5 \mu\text{m}$ according to EN ISO 10683
	Stainless steel ($f_{y,k} \geq 360$ MPa, $f_{u,k} \geq 600$ MPa) grade 1.4301, 1.4306, 1.4307 (AISI 304) or 1.4401, 1.4404, 1.4571 (AISI 316) according to EN 10088

Marking:



SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

Product description
Materials and marking

Annex A4
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Specification of intended use

Anchorage subject to:

- Wind suction loads.
 Note: The anchor shall not be used for the transmission of dead loads of the external thermal insulation composite system (ETICS) or prefabricated units for external wall insulation (Veture Kits).

Base materials:

- Reinforced or unreinforced normal weight concrete (use category A), according to Annex C1 and C2.
- Solid masonry (use category B), according to Annex C1 and C2.
- Hollow or perforated masonry (use category C), according to Annex C1 and C2.
- Lightweight aggregate concrete (use category D), according to Annex C1 and C2.
- Autoclaved aerated concrete (use category E), according to Annex C1 and C2.
- For other base materials of the use categories A, B, C, D or E the characteristic resistance of the anchor may be determined by job site tests according to EOTA Technical Report TR 051, edition December 2016.

Application temperature range:

- 0°C to +40°C (max. short term temperature +40°C and max. long term temperature +24°C).

Design:

- The anchorages are designed under the responsibility of an engineer experienced in anchorages and masonry work with the partial safety factors $\gamma_M = 2,0$ and $\gamma_F = 1,5$, if there are no other national regulations.
- Verifiable calculation notes and drawings with anchor positions are prepared taking into account of the loads to be anchored.
- Fasteners are only to be used for multiple fixings of profiles for external thermal insulation composite system (ETICS) according to ETAG 004 or prefabricated units for external wall insulation (Veture Kits) according to ETAG 017.

Installation:

- Hole shall be drilled by the drill modes according to Annex C1.
- Anchor installation shall be carried out by appropriately qualified personnel and under the supervision of the person responsible for technical matters of the site.
- Installation shall be executed in temperature from 0°C to +40°C.
- Exposure to UV due to solar radiation of the anchor not protected by rendering shall not exceed 6 weeks.

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC	Annex B1 of European Technical Assessment ETA-19/0156
Intended use Specifications	

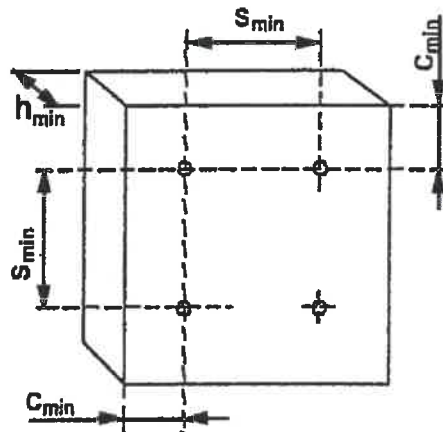
Table B1: Installation characteristics

Anchor type		SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC			
		Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
Nominal diameter	d_{nom} [mm]	5	6	8	10
Nominal diameter of drill bit	d_{cut} [mm]	5	6	8	10
Depth of drill hole for base material category A, B, C, D, E	h_1 [mm]	≥ 35	≥ 40	≥ 50	≥ 60
Effective anchorage depth for base material category A, B, C, D, E	h_{ef} [mm]	25	28	40	50

Table B2: Minimum thickness of base material, anchor spacing and edge distance

Anchor type		SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC			
		Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
Minimum thickness of base material	h_{min} [mm]	100			
Minimum spacing	s_{min} [mm]	100			
Minimum edge distance	c_{min} [mm]	100			

Diagram of spacing

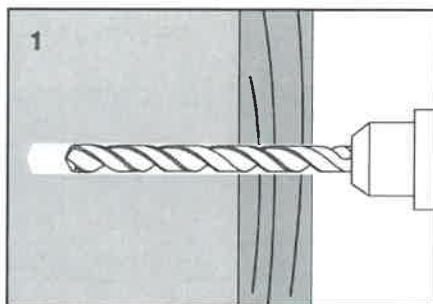


SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

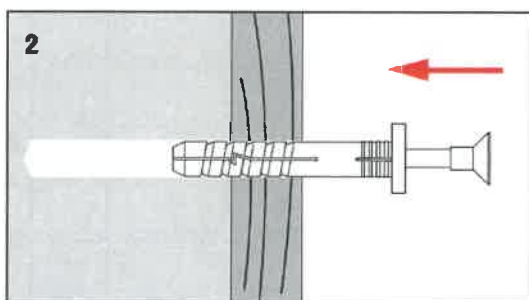
Intended use
Installation characteristics, minimum thickness of base material, spacing and edge distance

Annex B2
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

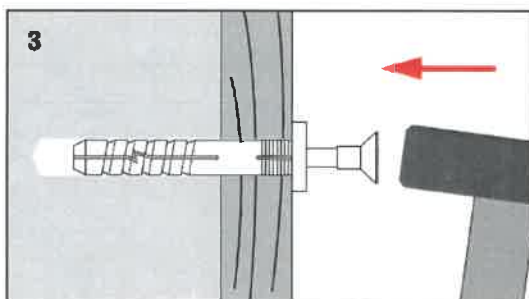
Installation instruction



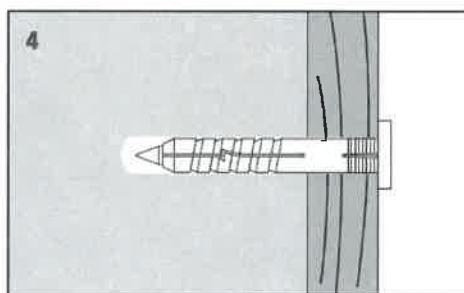
1. Drill the hole perpendicular to the substrate surface. Clean the drill hole.



2. Place the anchor into the drill hole. The bottom side of the collar must be flush with the profile.



3. Drive in the specific nail with the hammer.





4. Installed condition.

SM, SMK, SMKc, SMN, SMNK and SMNKc

Intended use
Installation instruction

Annex B3
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table C1: Characteristic resistance to tension loads N_{Rk} in concrete and in masonry for single SM, SMK, SMKC anchor


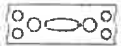

Base material	Bulk density [kg/dm ³]	Compressive strength [N/mm ²]	Referring standard	N_{Rk} [kN] SM, SMK, SMKC				Drill method
				Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	
Concrete C12/15 (use category A)			EN 206	0,20	0,40	0,40	0,55	hammer
Concrete C16/20 ÷ C50/60 (use category A)			EN 206	0,30	0,60	0,60	0,80	hammer
Clay bricks MZ (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	EN 771-1	0,30	0,60	0,60	1,20	hammer
Cegły silikatowe KS (kategoria użytkowa B)	≥ 2,0	≥ 20,0	EN 771-2	0,30	0,60	0,60	1,20	hammer
Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)								
	≥ 1,6	≥ 12,0	EN 771-2	0,25	0,30	0,40	0,90	rotary
Lightweight concrete blocks LAC (use category D)								
	≥ 0,88	≥ 5,0	EN 771-3	0,10	0,25	0,35	0,60	rotary
Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	≥ 0,35	≥ 2,0	EN 771-4	-	0,10	0,10	0,20	rotary
Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)	≥ 0,65	≥ 3,5	EN 771-4	-	0,10	0,25	0,20	rotary
Partial safety factor for anchor resistance, $\gamma_M^{(1)}$	2,0							
⁽¹⁾ in the absence of national regulations								

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

Performances
Characteristic resistance

Annex C1
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table C2: Characteristic resistance to tension loads N_{Rk} in concrete and in masonry for single SMN, SMNK, SMNKC anchor



Base material	Bulk density [kg/dm ³]	Compressive strength [N/mm ²]	Referring standard	N_{Rk} [kN]				Drill method
				SMN, SMNK, SMNKC	Ø 5	Ø 6	Ø 8	
Concrete C12/15 (use category A)			EN 206	0,30	0,60	0,75	1,50	hammer
Concrete C16/20 + C50/60 (use category A)			EN 206	0,45	0,90	1,00	1,50	hammer
Clay bricks MZ (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	EN 771-1	0,35	0,90	1,00	1,50	hammer
Calcium silicate bricks KS (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	EN 771-2	0,34	0,90	1,00	1,50	hammer
Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)								
 	≥ 1,6	≥ 12,0	EN 771-2	0,60	0,90	1,00	1,50	rotary
Lightweight concrete blocks LAC (use category D)								
	≥ 0,88	≥ 5,0	EN 771-3	0,35	0,40	0,60	1,50	rotary
Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	≥ 0,35	≥ 2,0	EN 771-4	0,10	0,20	0,50	0,75	rotary
Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)	≥ 0,65	≥ 3,5	EN 771-4	0,15	0,30	0,70	0,90	rotary
Partial safety factor for anchor resistance, $\gamma_M^{(1)}$	2,0							
⁽¹⁾ in the absence of national regulations								

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

Performances
Characteristic resistance

Annex C1
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table C3: Displacements for SM, SMK, SMKC anchors

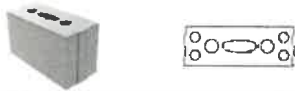
Base material	Bulk density [kg/dm ³]	Compressive strength [N/mm ²]	$\frac{N_{Rk}}{3}$ [kN]				$\delta \left(\frac{N_{Rk}}{3} \right)$ [mm]			
			Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
Concrete C12/15 (use category A)			0,07	0,15	0,13	0,18	0,33	0,31	0,14	0,26
Concrete C16/20 + C50/60 (use category A)			0,10	0,20	0,20	0,27	0,49	0,42	0,20	0,37
Clay bricks MZ (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	0,10	0,20	0,20	0,4	0,57	0,67	0,39	0,46
Calcium silicate bricks KS (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	0,10	0,20	0,20	0,4	0,29	0,30	0,42	0,53
Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)	 ≥ 1,6	≥ 12,0	0,08	0,10	0,13	0,3	0,57	0,60	0,29	0,36
Lightweight concrete blocks LAC (use category D)										
 ≥ 0,88	≥ 5,0	0,03	0,08	0,12	0,20	0,26	0,58	0,22	0,21	
Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	≥ 0,35	≥ 2,0	-	0,03	0,03	0,07	-	0,08	0,17	0,29
Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)	≥ 0,65	≥ 3,5	-	0,03	0,08	0,07	-	0,14	0,48	0,44

SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

**Performances
Displacements**

Annex C2
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

Table C4: Displacements for SMN, SMNK, SMNKC anchors

Base material	Bulk density [kg/dm ³]	Compressive strength [N/mm ²]	$\frac{N_{Rk}}{3}$ [kN]				$\delta\left(\frac{N_{Rk}}{3}\right)$ [mm]			
			Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
Concrete C12/15 (use category A)			0,10	0,20	0,25	0,50	0,14	0,39	0,37	0,61
Concrete C16/20 + C50/60 (use category A)			0,15	0,30	0,33	0,50	0,21	0,47	0,49	0,61
Clay bricks MZ (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	0,12	0,30	0,33	0,50	0,23	0,39	0,84	0,31
Calcium silicate bricks KS (use category B)	≥ 2,0	≥ 20,0	0,12	0,30	0,33	0,50	0,22	0,27	0,58	0,36
Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)	≥ 1,6	≥ 12,0	0,20	0,30	0,33	0,50	0,36	0,39	0,55	0,58
										
Lightweight concrete blocks LAC (use category D)	≥ 0,88	≥ 5,0	0,12	0,13	0,20	0,50	0,17	0,29	0,25	0,57
Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	≥ 0,35	≥ 2,0	0,03	0,07	0,17	0,25	0,18	0,17	0,46	0,31
Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)	≥ 0,65	≥ 3,5	0,05	0,10	0,23	0,30	0,46	0,32	0,54	0,68

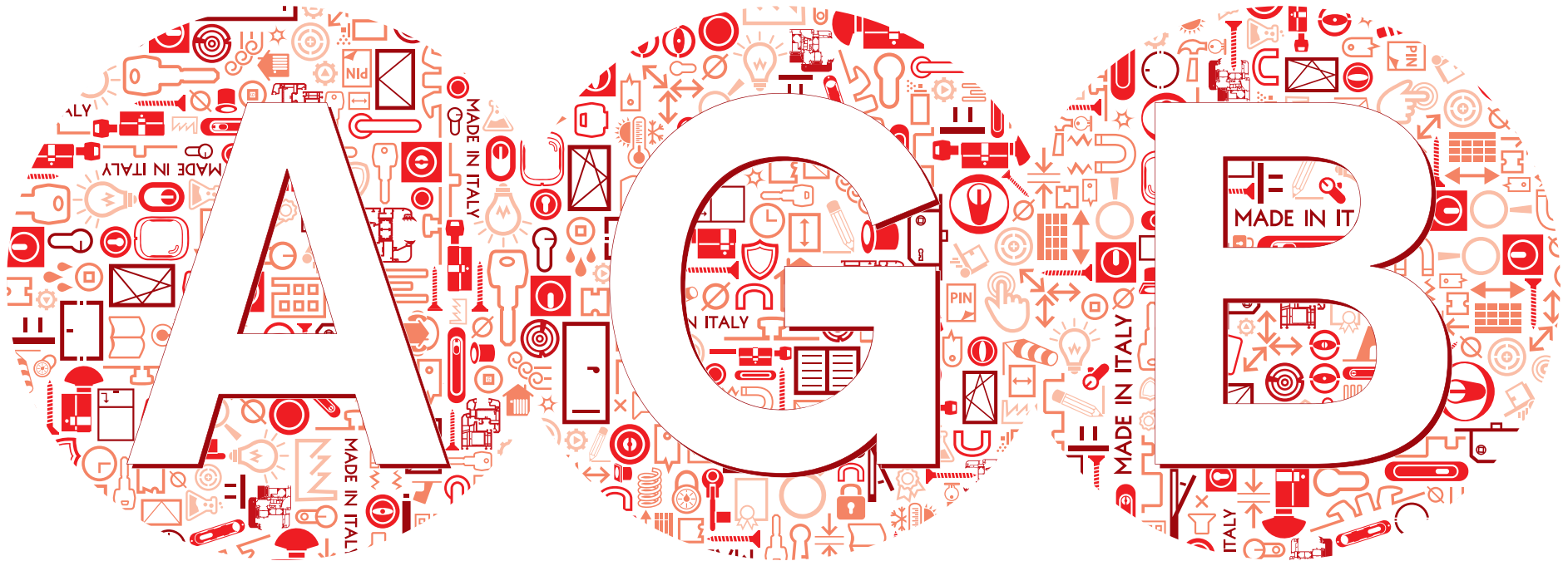
SM, SMK, SMKC, SMN, SMNK and SMNKC

**Performances
Displacements**

Annex C2
of European
Technical Assessment
ETA-19/0156

AGB

Open, Close, Live



C O L L E C T I O N

MADE IN ITALY



MADE IN ITALY

IT / EN

MADE IN ITALY

NOI SIAMO FATTI DI ITALIA

Noi siamo fatti di Italia.

La strategia di sviluppo dell'azienda è fondata sui valori della cultura italiana, che si riflettono in tutte le sue fasi produttive e di approccio al mercato: produzione solo in Italia, studio di prodotti ad hoc, passione per la ricerca ed estro creativo come linee guida da seguire per sviluppare assieme al cliente il prodotto adatto alle sue esigenze.

WE ARE MADE IN ITALY

We are made in Italy.

The company strategy is based on the values of the Italian culture, which is recalled on the production process and marketing choices: Italian production, product customization, passion for research and creativity are the main guidelines to develop the perfect product for each customer.



ITALIAN
PRODUCTION

CREDIAMO NEL TERRITORIO

Produciamo nei 3 stabilimenti italiani di Romano d'Ezzelino, Pove del Grappa e Cassola. Il prodotto di qualità viene al primo posto e il mantenimento del know-how in Italia ne consente il continuo sviluppo. La scelta è dettata dal forte legame della famiglia Alban con il territorio: mantenimento dell'occupazione e della ricchezza per contribuire al benessere e alla stabilità della comunità.

WE BELIEVE IN OUR COUNTRY

We produce in our 3 Italian plants in Romano d'Ezzelino, Pove del Grappa and Cassola. For us, quality is in pole position: keeping our know-how in Italy is our secret formula.

The choice came by the Alban family decision to hold tight their ties with the local community in order to preserve its wellbeing and stability.



MADE FOR YOU

PROGETTIAMO LA TUA SOLUZIONE

Conoscenza del mercato internazionale, product manager specializzati per l'evoluzione di ogni articolo, produzione italiana controllata in ogni fase, laboratorio AGBLab per la ricerca e sviluppo di prodotto. Queste scelte strategiche ci permettono di proporre soluzioni uniche studiate in modo personalizzato per il cliente. E' una produzione Made for you, dedicata a te.

WE DESIGN THE SOLUTION FOR YOU

Knowledge of the International market, qualified product managers for each product range, Italian production controlled step by step, AGBLab Research & Development laboratory: these are the strategic choices which allow us to offer personalized solutions for the customer. It is a production Made for you, dedicated to you.



CREATIVITY
AND INNOVATION

INVESTIAMO NELL'INNOVAZIONE CONTINUA

Crediamo che il meglio della tecnologia e l'estro creativo italiano siano il mix vincente per dar vita ai prodotti più competitivi. L'arrivare ad ottimi risultati è possibile grazie all'unione tra l'idea, la professionalità e la preparazione comprovata già da numerose certificazioni ottenute dai prodotti e dallo sviluppo dei processi produttivi. Ci piace inventare, ci piace sperimentare, ci piace creare nuove soluzioni.

WE KEEP INVESTING IN IDEAS AND TECHNOLOGIES

We believe the best of technology and creativity is the perfect mix for a product even more competitive. Excellent results come only from the fusion of ideas, competence and skills. They are guaranteed by certifications given to manufacturing processes and products.

We love designing, testing and creating new solutions.



PARTNERSHIP

COLLABORIAMO PER VALORIZZARE OGNI PRODOTTO

La soluzione perfetta è frutto del lavoro in team, dove cliente e fornitore sono partner e cooperano per migliorare le performance di entrambi. Assistiamo il cliente mettendo a disposizione i nostri laboratori per testare direttamente i prodotti e condividere i risultati dei test con lo staff AGB. I nostri Promotori Tecnici sono pronti ad affiancare il cliente su possibili questioni tecniche e di sviluppo di prodotto. Lavoriamo con il cliente, prima, durante e dopo la vendita di ogni singolo elemento.

WE HELP YOU TO IMPROVE YOUR PRODUCT

The perfect solution comes by teamwork, where the customer and the supplier are in partnership and they collaborate to improve their performances. We help the customer testing directly his products in our laboratories and sharing the test results with our qualified technicians. Our technical promoters are trained to help the customer on technical issues and product development.

We work with the customer before, during and after the sale.



DESIGN

SIAMO PER L'ESTETICA DI PRODOTTO

I prodotti sono all'avanguardia della tecnica ma anche belli. La continua ricerca che svolgiamo, ci porta a semplificare il prodotto in ogni elemento. Il design è così minimalista, pulito, lineare, associabile ad ogni tipo di articolo. La ferramenta si presenta quindi non più come un elemento puramente strutturale, ma come parte essenziale che consente il funzionamento del prodotto finale, ora anche bello da far vedere.

WE BELIEVE TECHNOLOGY MUST BE BEAUTIFUL

Our products are technologically advanced and beautiful, too.

The continue research brings us to simplify every single product part. The design of each item is minimalist, clear and linear.

The hardware is not just a structural element anymore, but it's also considered an essential part for the final product design.

So, it becomes beautiful and can be shown.

AGB nasce a Bassano del Grappa come bottega artigiana su iniziativa di Antonio Alban il quale, sulle orme del padre Giacomo, fabbro, comincia a produrre cerniere per cancelli ed accessori in ferro battuto per serramenti in legno. AGB was founded in Bassano del Grappa as an artisan workshop by Mr. Antonio Alban who started to produce hinges for heavy steel gates and accessories for wooden doors by following in his father's footsteps, Giacomo Alban.

I fratelli Alban decidono di spostare l'attività nel nuovo, ampio stabilimento di Romano d'Ezzelino. L'azienda diventa una grande realtà industriale. Alban brothers move the business to a new headquarters in Romano d'Ezzelino. The company is constantly expanding.



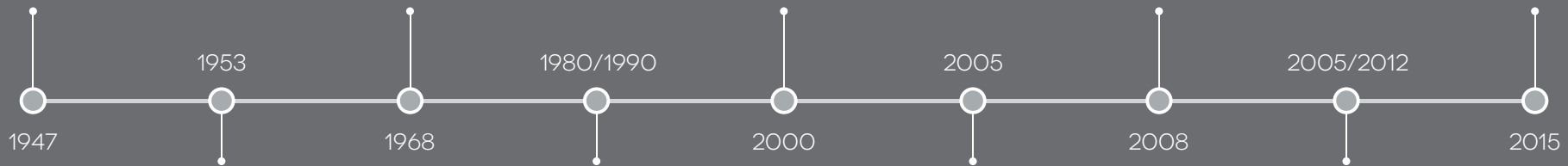
AGB apre un nuovo magazzino altamente automatizzato a Cassola. AGB opens a new highly automated warehouse in Cassola.



Giacomo e Alessandra Alban, con l'entusiasmo dello zio Antonio e del padre Giorgio, assumono la direzione dell'azienda, assicurando continuità aziendale. Giacomo and Alessandra Alban, with the same passion of their uncle Antonio and their father Giorgio, undertake the general management of the company, ensuring continuity to AGB values and mission.



AGB amplia lo stabilimento produttivo di Cassola. AGB extends the production plant in Cassola.



Dal laboratorio sotto casa Antonio si trasferisce in un piccolo stabilimento dove viene affiancato dal fratello Giorgio, che assume da subito la responsabilità amministrativa e commerciale dell'azienda. From the home workshop, Antonio moves to a small plant and his brother Mr. Giorgio Alban starts to cooperate with him in the administrative and commercial area.

La conquista dei mercati italiani ed esteri: AGB guadagna quote di mercato sempre maggiori, diventando, in molti mercati, un'azienda leader. The conquest of Italian and foreign markets: AGB gains bigger market share, becoming a leader in many countries.



AGB apre a Pove il terzo stabilimento. Tecnicamente all'avanguardia è deputato alla produzione di cilindri di sicurezza. AGB opens the third plant in Pove. A high tech department dedicated to the production of high security cylinders.

AGB apre 4 sedi estere: AGB SL Logroño (Spagna), AGB Italcenar (Serbia), AGB EST Pltd (Bulgaria), AGB (Cina). AGB opens 4 branches abroad: AGB SL Logroño (Spain), AGB Italcenar (Serbia), AGB EST Pltd (Bulgaria), AGB (China).



ACCESSORI PER PORTA / ACCESSORIES FOR DOORS



10

SERRATURE

Gamma di serrature per porte interne e esterne disponibili in numerosi modelli per tutte le tipologie d'applicazione: serrature per porte interne, per porte d'ingresso, per porte scorrevoli, per bagni e porte d'hotel. Alle serrature è possibile abbinare i cilindri SCUDO e PS con la barra in acciaio anti-intrusione e duplicazione chiavi controllata. Il sistema di controllo accessi OPERA BIT è l'ideale per porte d'albergo.

LOCKS

Range of locks for entrance and interior doors, available in many models and for all application types: interior doors, entrance doors, sliding doors, bathroom doors and hotel doors. It is possible to combine them with AGB Scudo and PS cylinders with stainless steel U-shaped reinforced insert and duplicated controlled key. The access control system Opera Bit is perfect for hotels and communities.



22

CILINDRI

Serie completa di cilindri di sicurezza a profilo europeo, tutti prodotti secondo le specifiche della normativa UNI 9570 e certificati secondo EN 1303. I cilindri SCUDO e PS offrono livelli crescenti di sicurezza passiva ed attiva. Chiavi piatte reversibili in ottone ed in alpaca per maggiore resistenza alla torsione. La bocchetta di protezione TENAX incrementa ulteriormente la protezione della porta dai tentativi di scasso.

CYLINDERS

Complete series of European profile security cylinders, all produced in conformity with UNI 9570 standard specifications and certified according with the EN 1303. The SCUDO and PS cylinders provide incremental levels of passive and active security. Non-handed, high-resistance brass and nickel silver keys. TENAX protective rim guard guarantees even higher anti-burglar protection.



26

CERNIERE

Le cerniere, solitamente elemento secondario di porte e finestre, sono invece uno dei componenti più importanti in quanto sono determinanti per la movimentazione. AGB propone modelli di cerniere per tutti i tipi di serramento, dalle semplici cerniere a vite fino alle più moderne e complesse cerniere registrabili, con le regolazioni su tre assi possibili dopo la posa in opera.

HINGES

The hinges, normally a secondary element of windows and doors, are instead one of the most important components as they are decisive for the moving. AGB proposes hinges for all types of windows and doors: from simple hinges for wooden frames to up-to-date and complex adjustable hinges, with three possible dimensional adjustments.



38

SERRATURE MULTIPUNTO

Le serrature Multipunto sono la soluzione ideale per la chiusura dei portoncini d'ingresso e delle porte balcone, il bloccaggio contemporaneo su più punti, con nottolini, ganci e catenacci, aumenta notevolmente la sicurezza del serramento. I modelli sono la Sicurtop, dove la movimentazione avviene tramite il cilindro e la Unitop dove è la maniglia ad azionare la chiusura.

MULTIPOINT LOCKS

The Multipoint locks are the best solution for the closing of entrance and french doors. The contemporaneous fastening on more locking points, with locking cams, hooks and bolts, remarkably improves the door security. Models available: Sicurtop operated by the cylinder, Unitop operated by the handle.



ACCESSORI PER SERRAMENTI / ACCESSORIES FOR WINDOWS



42

FERRAMENTA PER FINESTRE

AGB ha studiato la linea di ferramenta Artech per soddisfare tutte quelle caratteristiche che possano offrire al serramentista un'arma vincente. La personalizzazione per i clienti, la standardizzazione verso l'alto, l'attenzione alle soluzioni italiane, la modularità del sistema, i laboratori per effettuare i test sui prodotti e i componenti antieffrazione di serie offrono al consumatore un plus di prodotto.

HARDWARE FOR WINDOWS

AGB designed a hardware range called Artech to satisfy all the joiner needs. The personalization for customers, the high-quality standards, the attention to the Italian solutions, the system modularity, the laboratories to test the products and the anti-burglar components as a standard offer a top product to the customer.



50

FERRAMENTA PER BILICI

TOUR, il sistema di ferramenta per bilici si distingue per numerose scelte progettuali innovative che lo rendono unico per qualità e convenienza sia per la realizzazione di serramenti circolari che rettangolari. TOUR-R permette di realizzare bilici circolari anche in aria 12. Grazie ad una vasta gamma di incontri e cerniere, TOUR per bilici rettangolari è compatibile con tutti i sistemi costruttivi, tradizionali, a guarnizione continua o prefiniti.

HARDWARE FOR PIVOT WINDOWS

TOUR, hardware system for pivot windows, distinguishes for a number of project opportunities that make it unique for quality and advantages. TOUR-R enables to manufacture circular pivot windows with gap 12. Thanks to a wide range of strikers and hinges, TOUR for rectangular pivot windows is compatible with all systems: traditional, with double gaskets or pre-milled ones.



52

SISTEMI SCORREVOLI

Ideali per la movimentazione di ante pesanti di grandi dimensioni. Le tipologie di prodotto sono due: l'Alzante Scorrevole con movimento a scorrere in chiusura/apertura e lo scorrevole complanare Galileo, che abbina al movimento a scorrere l'apertura a ribalta per una migliore aerazione in sicurezza dei locali.

SLIDING SYSTEMS

The best solution in order to move great and heavy sashes. There are two types of products: Lift & Slide with a sliding movement for opening and closing of the doors and the coplanar system Galileo that combines a sliding movement with a tilt opening system for a better and safer ventilation of the room.



60

FERRAMENTA PER IMPOSTE

Un'intera gamma di prodotti è stata studiata appositamente per soddisfare tutte le esigenze e le tipologie di imposte. I prodotti ABACO allargano ed impreziosiscono un catalogo ricco e completo che consente di coprire qualsiasi tipologia costruttiva del serramento.

HARDWARE FOR SHUTTERS

A whole product range properly designed in order to satisfy all the requirements and shutter types. The ABACO products broaden and make a complete catalogue more precious, satisfying any building solution.

ACCESSORI PER PORTA
ACCESSORIES FOR DOORS



serrature
locks

10



cilindri
cylinders

22



cerniere
hinges

26



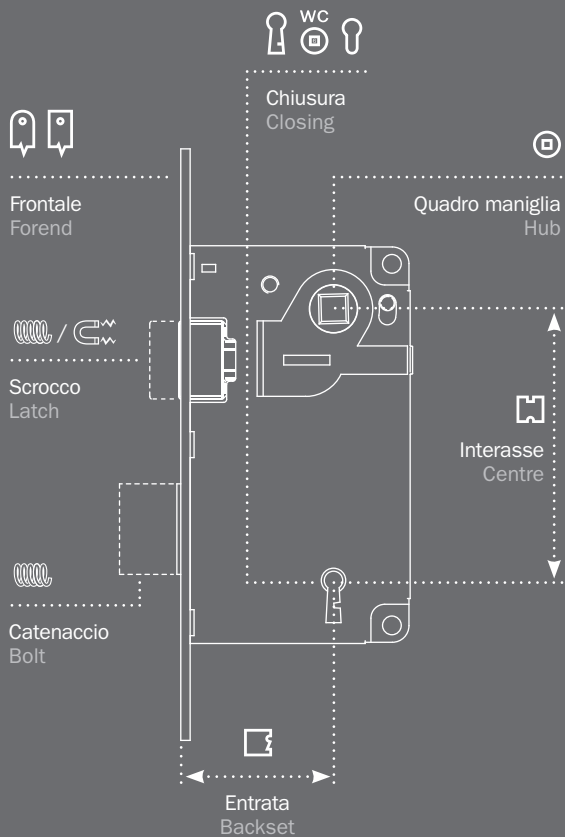
SERRATURE LOCKS

Gamma di serrature per porte interne e esterne disponibili in numerosi modelli per tutte le tipologie d'applicazione: serrature per porte interne, per porte d'ingresso, per porte scorrevoli, per bagni e porte d'hotel. Alle serrature è possibile abbinare i cilindri SCUDO e PS con la barra in acciaio anti-intrusione e duplicazione chiavi controllata. Il sistema di controllo accessi OPERA BIT è l'ideale per porte d'albergo.

Range of locks for entrance and interior doors, available in many models and for all application types: interior doors, entrance doors, sliding doors, bathroom doors and hotel doors. It is possible to combine them with AGB SCUDO and PS cylinders with stainless steel U-shaped reinforced insert and duplicated controlled key. The access control system OPERA BIT is perfect for hotels and communities.



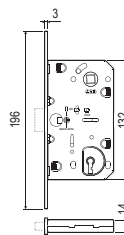
LEGENDA LEGEND



SERRATURE DA INCASSO MORTICE LOCKS



- 90 mm
- 96 mm (WC)
- 85 mm (U)
- 18 mm
- 35/50/60 mm
- 8 mm
- acciaio / steel



POLARIS 2XT

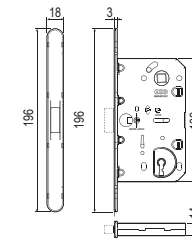


Polaris 2XT è la serratura a movimento magnetico, particolarmente indicata per porte interne dal design moderno e dalle linee essenziali, certificata al grado massimo.

Polaris 2XT is a magnetic movement lock. It is particularly suitable for modern internal doors, thanks to its 'lean' look design, certified at the highest grade.



- 90 mm
- 96 mm (WC)
- 85 mm (U)
- 18 mm
- 50/60/70 mm
- 8 mm
- zama, acciaio / zamak, steel



REVOLUTION XT



Scrocco a movimento magnetico: design e silenziosità. Il frontalino è applicabile con una semplice pressione. E' quindi possibile personalizzare la serratura con il proprio stile e gusto.

Design and silence: latch with magnetic movement. The forend can be applied with little pressure. It's possible to customize the lock with style.



Prove di resistenza al fuoco e di controllo della dispersione del fumo.
Fire resistance and smoke controlled tests.



Marcatura CE secondo EN 12209: requisiti e metodi di prova per le serrature.
CE mark according to EN 12209: requirements and test methods for locks.



Prodotto tutelato da brevetto.
Patented product.

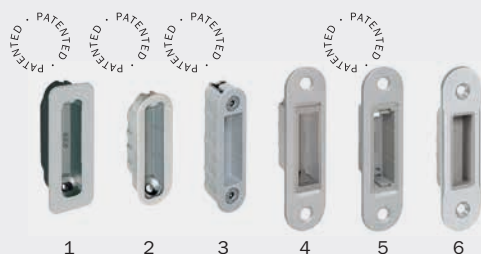


Ente certificatore.
Accredited unit.



Ente certificatore.
Accredited unit.

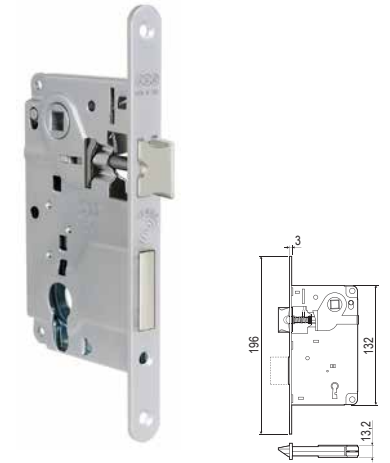
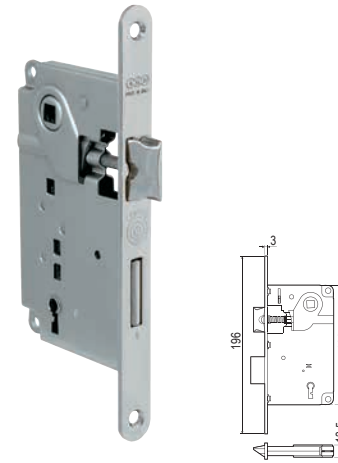
GAMMA INCONTRI PER / STRIKERS RANGE FOR: POLARIS 2XT, REVOLUTION XT, MEDIANA EVOLUTION



1. MINIMAL PLUS XT: Design minimal e ampie regolazioni anche ad incontro già installato. / Minimal design and wide adjustments also when the striker is already installed.
2. MINIMAL XT: Design minimalista e lineare. / Minimalist, linear design.
3. ALUTOP XT: Per porte con telaio in alluminio. / Anchor plate for doors with aluminium frames.
4. EASY-FIX XT: Design tradizionale, soluzioni innovative: frontale metallico a sormonto e vaschetta con aggancio a clip. / Traditional design, innovative solutions: surface mounted plate and clip-in cover tray.
5. EASY-FIX LT: Frontale metallico a sormonto e vaschetta con profondità ridotta e aggancio frontale con clip per una facile estrazione senza la rimozione della piastra. / Surface mounted plate and cover tray with reduced dimensions and front clip for an easy extraction without removing the plate.
6. EASY-MATIC XT: Per chi è legato al design tradizionale del frontale in metallo. / For users who prefer traditional design solutions of metal strikers.

Disponibile anche la gamma di incontri elettrici ed elettrici magnetici. / Available the range of electric strikers and magnetic electric strikers.

SERRATURE DA INCASSO
MORTICE LOCKS



CENTRO FOCUS

- 90 mm (L, ⊕)
- 85 mm (U)
- 18 mm
- 50 mm
- 8 mm

acciaio / steel



EASY-FIX XT
Incontro magnetico regolabile:
semplifica la posa in opera!
Adjustable magnetic striker:
it makes installation easier!

MEDIANA
EVOLUTION



- 90 mm (L)
- 96 mm (⊕)
- 85 mm (U)
- 16/18 mm
- 35/50/60 mm
- 8 mm

acciaio / steel

CENTRO

- 90 mm (L, ⊕)
- 85 mm (U)
- 18/22 mm
- 50 mm
- 8 mm

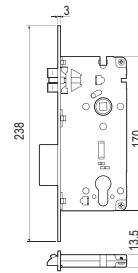
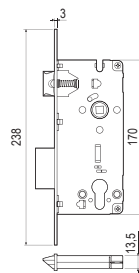
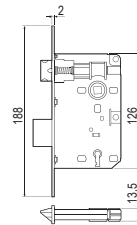
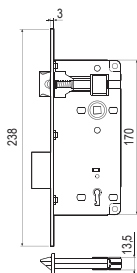
acciaio, ottone
steel, brass

Disponibile anche in versione con
solo scrocco, senza catenaccio.
Spring latch only, without bolt
version also available.

CENTRO S

- 90 mm (L, ⊕)
- 85 mm (U)
- 18 mm
- 50 mm
- 8 mm

acciaio / steel



PATENT GRANDE

- 90 mm
- 92 mm
- 18/22 mm
- 22 mm
- 25/30/35/40/45/50/60 mm
- 8 mm
- 8/9 mm

acciaio, ottone, inox
steel, brass, stainless steel

PATENT PICCOLA

- 70 mm
 - 20 mm
 - 25/30/35/40/45/50/60 mm
 - 8 mm
- acciaio, ottone
steel, brass

SICUREZZA



- 85 mm
- 18/22 mm
- 16/22 mm
- 20/25/30/35/40/45/50/60/70 mm
- 8 mm

acciaio, ottone, inox
steel, brass, stainless steel

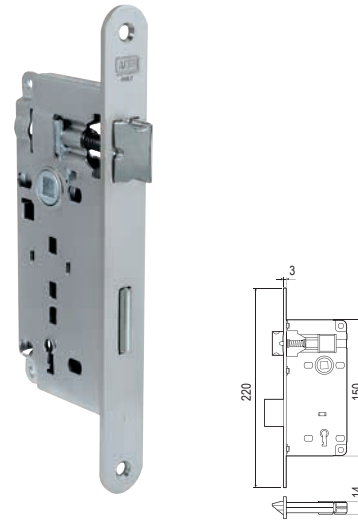
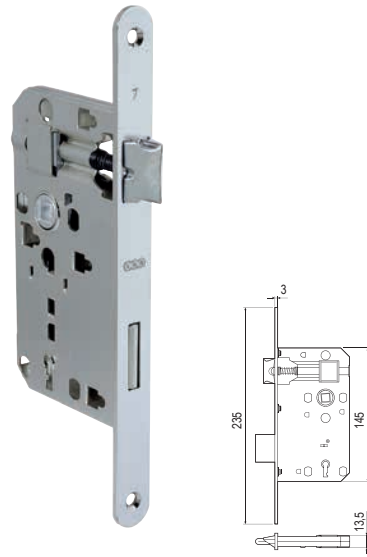
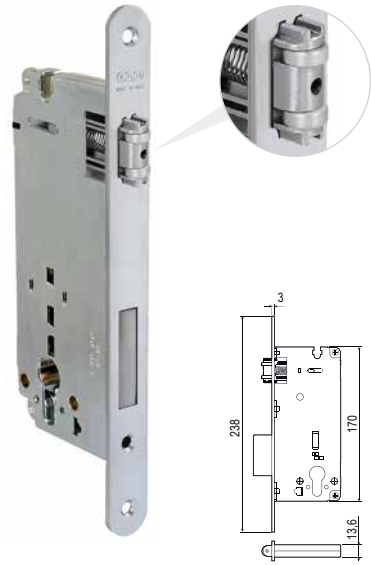
Disponibile anche in versione con solo catenaccio, senza scrocco.
Bolt only, without spring latch version also available.

SICUREZZA SL



- 85 mm
 - 22 mm
 - 45/50/60/70 mm
 - 8 mm
- acciaio / steel

SERRATURE DA INCASSO MORTICE LOCKS



SERRATURE PER PORTE SCORREVOLI LOCKS FOR SLIDING DOORS





SICUREZZA SR

-  22 mm
-  40/45/50/60 mm
-  scrocco a rullo
roller latch
- acciaio, inox
steel, stainless steel

EURO 72

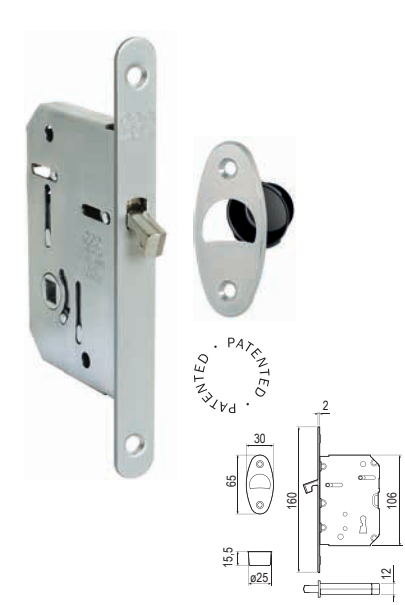
-  72 mm  , 
-  78 mm 
-  18/20/24 mm
-  55 mm
-  8 mm
- acciaio / steel

ATENE

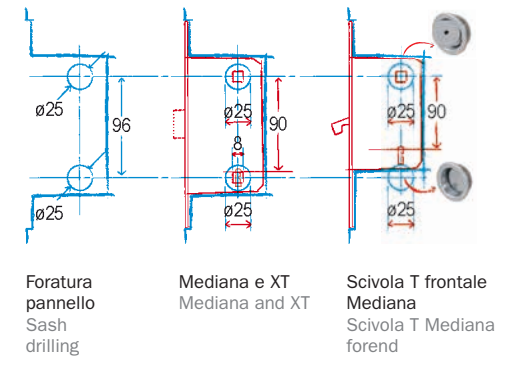
-  75 mm
-  24 mm
-  40/45 mm
-  8 mm
- acciaio, inox
steel, stainless steel

Semplicità di installazione e ampie tolleranze tra gancio ed incontro garantiscono una perfetta chiusura, in qualsiasi situazione.

Easy to install, the wide tolerances between hook and striker allow perfect closure, in any case.







Una leggera pressione sulla tacca favorisce l'uscita della manigliaetta.
A light pressure on the notch to make the handle come out.



SCIVOLA TT

Serratura con doppio gancio di chiusura mod. Poseidon. Ingombro ridotto e grande tolleranza di aggancio.

Lock with Poseidon locking system with two opposite hooks. Space saving and high hooking tolerance.





-  70 mm
-  16 mm
-  50 mm
-  8 mm

acciaio / steel

SCIVOLA T

Serratura con singolo gancio rientrante. Ingombro ridotto.

Lock with return hook. Reduced bulk.



-  70 mm
-  16/18 mm
-  50 mm
-  8 mm

acciaio / steel

SCIVOLA TRE

Grazie alla standardizzazione della foratura, Scivola Tre consente di scegliere il tipo di chiusura al momento dell'installazione: foro cilindro, foro chiave e quadro bagno.

Thanks to the standardization of the mill hole, Scivola Tre allows to choose the type of closing while executing the set up: cylinder hole, key hole and WC hub.

-  16 mm
-  35/40/50 mm

acciaio / steel

VENTI5

La manigliaetta minimal che libera la creatività della porta.

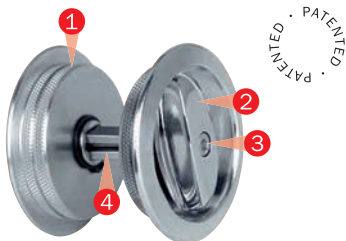
- Superficie zigrinata per una migliore presa sul legno (senza sottoplacche in plastica). ①
- Impugnatura minimalista ed ergonomica. ②
- Quadro ad espansione adattabile a spessori porta da 39 a 44 mm. ③

The handle that sets the door's creativity free.

- Knurled surface for a better grip on the wood (without plastic base plates). ①
- Minimal and ergonomic grip. ②
- Expanding spindle suitable for doors 39 to 44 mm thick. ③

Ø 25 mm

metallo / metal



MANIGLIETTE Ø 48 mm HANDLES Ø 48 mm

- Superficie zigrinata per una migliore presa sul legno (senza sottopiacche in plastica). ①
 - Impugnatura comoda e funzionale. ②
 - Vite di fissaggio del quadro ad espansione. ③
 - Quadro ad espansione adattabile a spessori porta da 30 a 53 mm. ④
- Knurled surface for a better grip on the wood (without plastic base plates). ①
 - Easy and functional handgrip. ②
 - Screw for mounting the patented expanding spindle. ③
 - Expanding spindle suitable for doors 30 to 53 mm thick. ④

acciaio, ottone / steel, brass

02. Bronzato/Light bronze plated 06. Nichelato/Nickel plated 08. Ottone satinato/Brass satin 10. Lucido verniciato/Enamelled polished 12. Ottonato antico/Antique brass 23. Ottonato opaco/Matt brass plated 30. Cromato/Chromium plated 32. Cromato satinato/Satin chromium 34. Cromato opaco/Matt chromium plated 36. Inox/Stainless steel 84. Nero opaco/Matt black

MOD. 701

Serratura da incasso con gancio rientrante.

Embedded lock with return hook.

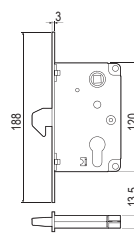
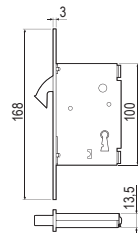


22 mm



30/35/40/45/50/60 mm

acciaio / steel



GANCIO

Serratura ad infilare con gancio fisso tipo leggero.

Threaded lock with fixed light hook.



72 mm



22/25 mm



30/35/40/45/50/60 mm

8 mm

acciaio / steel

Disponibile modelli con gancio pesante.

Also available model with heavy duty hook.

SERRATURE PER HOTEL LOCKS FOR HOTELS



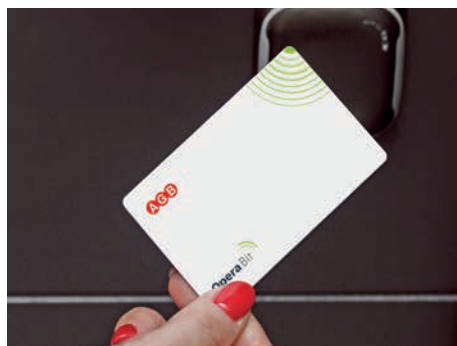
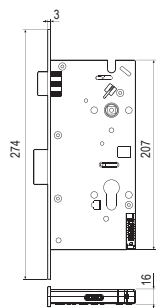
Gamma di serrature antipanico per hotel e strutture ricettive. Incredibilmente silenziose, offrono la possibilità di scegliere la maniglia e sono dedicate alle porte tagliafuoco. Tutte le serrature sono state certificate CE. Opera DQ è adatta anche a strutture come ospedali e comunità.

Range of anti-panic locks for hotels and accommodation facilities. Incredibly silent, AGB locks offer the possibility to choose the handle and are designed for smoke resistant doors. All the locks are CE marked. Opera DQ is also suitable for hospitals and communities.





OPERA BIT



Sistema di controllo accessi per hotel
Access control system for hotels

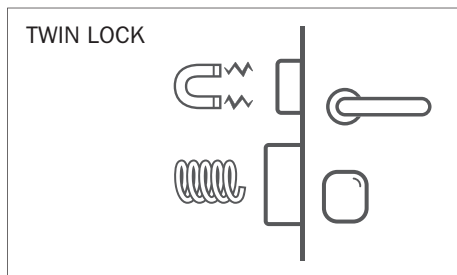


L'unica serratura elettronica per hotel con sistema TWIN LOCK (scrocco a movimento magnetico e catenaccio ad azionamento automatico).

-  85 mm
-  18/22 mm
-  70 mm
-  8 mm

The only electronic lock for hotels with TWIN LOCK system (magnetic movement latch and automatic bolt).

acciaio / steel



DESIGN

- Finitura delle cover personalizzabile.
- Libertà di scelta della maniglia.
- Frontale della serratura essenziale.
- Lettore e portabatterie incredibilmente piccoli.

- The cover finish can be personalized.
- Feel free to choose the handle.
- Essential lock forend.
- Small reader and battery holder.



SICUREZZA / SECURITY

- Catenaccio automatico di serie.
- Pulsante con la funzione "Do not disturb".
- Serratura con sistema antipánico.
- Cilindro di emergenza per apertura meccanica.

- Automatic bolt as standard.
- Button with a "Do not disturb" function.
- Antipanic lock.
- Emergency cylinder for a mechanical opening.



TESSERA RFID / RFID CARD

- Tessera RFID contactless per l'apertura della serratura.
- Non si danneggia e non si smagnetizza.
- Utilizzabile per tutte le funzioni dell'hotel.

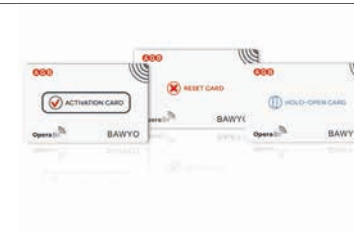
- Contactless RFID card for the lock opening.
- It can't be damaged. It can't be demagnetized.
- It can be used for all the hotel functions.



VERSIONE SPRINT / SPRINT VERSION

Semplicità di gestione degli accessi grazie a tre tessere speciali: Attivazione, Cancellazione e Hold-open.

Simple accesses management thanks to three special cards: Activation card, Reset card and Hold-open card.



VERSIONE FULL / FULL VERSION

Un sistema composto da due software che gestiscono completamente gli accessi di cliente e personale, nelle camere e nelle aree comuni.

One system, two software. They are able to offer a complete access management of guests and staff, both in rooms and common areas.

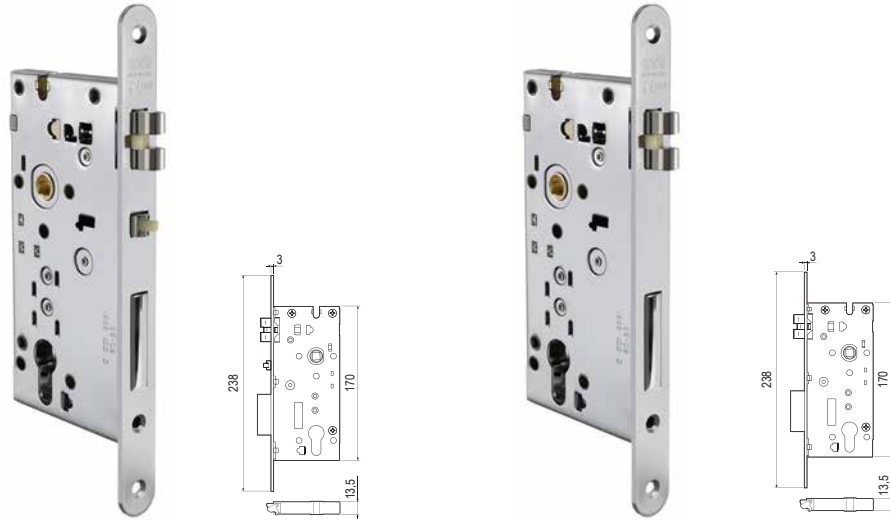


Opera Bit Check-In



Opera Bit Manager

SERRATURE PER HOTEL LOCKS FOR HOTELS



OPERA HOTEL SL



Serratura antipanico brevettata con scrocco a leva per aumentare la silenziosità in chiusura. La serratura OPERA SL va abbinata al cilindro OPERA SL AGB.

Patented anti-panic lock with lever latch to improve silence when closing the door. OPERA SL locks must be combined with AGB OPERA SL cylinders.

- 85 mm
- 18/22 mm
- 50/60/70 mm
- 8 mm

acciaio / steel

Disponibile anche in versione senza antieffrazione. / Also available without antiburglar element.

OPERA DQ SL

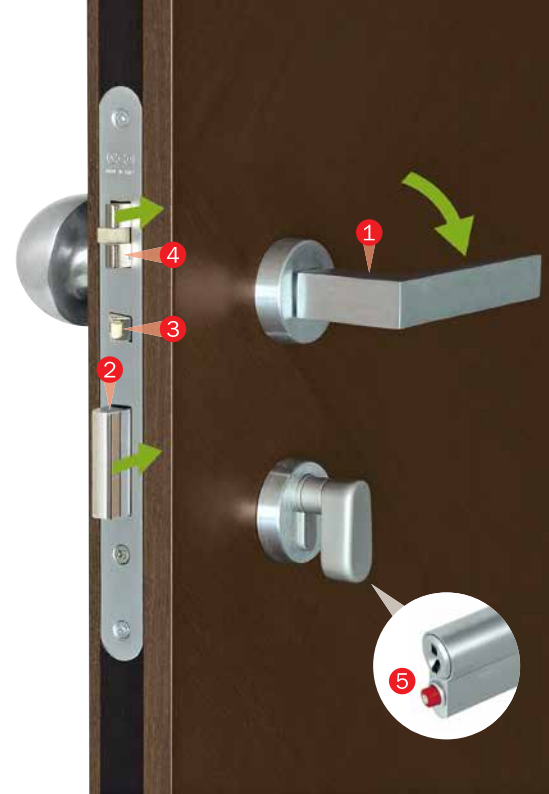


Serratura OPERA DQ SL con quadro maniglia sdoppiato. La funzione antipanico è attiva sul lato interno, mentre la maniglia sul lato esterno aziona solo lo scrocco.

OPERA DQ SL lock with split-spindle. The panic exit function is active in the inner side, whilst the handle in the outer side operates the spring latch only.

- 85 mm
- 22 mm
- 50/60/70 mm
- 8 mm

acciaio / steel



Dall'interno, abbassando la maniglia ①, si sbloccano istantaneamente scrocco ④ e catenaccio ②.

La serratura OPERA SL permette di utilizzare qualunque tipo di maniglia ①. Il segnalatore di presenza ⑤, infatti, è collocato direttamente sul cilindro e non richiede placche speciali.

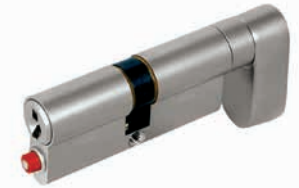
Il dispositivo antieffrazione ③ blocca il rientro dello scrocco ④ quando l'ospite è uscito dalla stanza, impedendo eventuali tentativi di intrusione.

From inside the room, bolt ① and spring latch ④ are instantly released by simply lowering the handle ② for the immediate opening of the door.

OPERA SL lock allows you to use any type of handle ①. The occupancy indicator ⑤ is not located on the plate but directly on the cylinder.

Anti-thrust latch ③ hinders retraction of spring latch ④ after the guest has left the room, thus inhibiting any break-in attempt.

CHIAVI KEYS	Rotazione Rotation	Camera / Room	
		Libera Vacant	Occupata Occupied
	Completa Complete		
	Limitata Limited		
	Limitata Limited		



CILINDRI OPERA OPERA CYLINDERS



Cilindro a chiave piatta con segnalatore libero occupato. Quando la porta viene chiusa con il catenaccio, il segnalatore fuoriesce dal cilindro ed indica la presenza all'interno della stanza.

Flat key cylinder with occupancy indicator. Once the door has been closed with the bolt, the occupancy indicator comes out to highlight the presence inside the room.

SERRATURE PER PORTE IN VETRO LOCKS FOR GLASS DOORS



INCONTRI ELETTRICI ELECTRIC STRIKERS

- A) Incontro registrabile per porte a filo, con blocchetto elettrico, con o senza memoria di apertura.
- B) Incontro registrabile ala parziale con blocchetto elettrico, con o senza memoria di apertura.
- C) Incontro registrabile ala totale con blocchetto elettrico, con o senza memoria di apertura. Con regolazione della posizione di intervento del dispositivo antieffrazione (brevettato).
- A) Adjustable striker for flush doors with electric device, with or without repeater.
- B) Adjustable electric striker (half wing) with or without electric device and repeater.
- C) Adjustable electric striker (long wing) with or without electric device and repeater. With adjustment of anti-thrust latch striker.

acciaio / steel



Serratura magnetica a fascia ambidestra per porte in vetro, a foro bagno e cilindro con relativi gusci.

Lo spessore di soli 10 mm consente di installare la serratura direttamente all'interno del vetro e non a sormonto.

A completare i dettagli di design, nessun foro vite della serratura è visibile per dare un tocco piacevole all'ambiente e alla vista.

Non-handed magnetic lock for glass doors. It is available with bathroom lock or cylinder lock, both with dedicated covers.

The reduced 10 mm thickness let to install the lock directly into the glass.

To complete the design details, no screw hole is visible in order to enhance the minimal design of the lock.

VITRA



KIT VITRA / VITRA KIT

1. MODELLO SOLO MANIGLIA
Il design è caratterizzato da linee moderne e dimensioni essenziali, in grado di valorizzare la porta tutto vetro.

2. MODELLO CON NOTTOLINO
Il design è caratterizzato da linee moderne ed essenziali. Vitra con nottolino è il complemento ideale per la porta in vetro minimal.

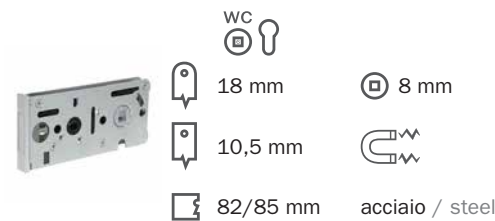
3. MODELLO CON CILINDRO
Il nuovo cilindro ovale 9000 Vitra con design simmetrico è progettato per ottenere la reversibilità del guscio. È disponibile anche il modello con pomolo.

1. MODEL WITH HANDLE ONLY
The design is characterised by modern lines and little dimensions that are able to give value to the glass door.

2. MODEL WITH CAM
Design is characterized by modern lines and essential dimensions. Vitra with cam is the perfect lock for a minimal glass door.

3. MODEL WITH CYLINDER
The new oval cylinder 9000 Vitra with symmetric design has been created to reach the reversibility of the cover. The model with knob is also available.

SERRATURA / LOCK



110 mm	50 mm	10 mm

Disponibile anche in versione senza frontale. / Available even without forend.

GAMMA INCONTRI PER VITRA / STRIKERS RANGE FOR VITRA: MINIMAL PLUS XT, MINIMAL XT, ALUTOP XT, EASY-FIX XT, EASY-FIX LT



INCONTRO SECONDA ANTA PER PORTE IN VETRO

Il design e la finitura dell'incontro richiamano il guscio della serratura. Ruotando la vaschetta è possibile regolare l'incontro.

SECOND SASH STRIKER FOR GLASS DOORS

Design and finish of the striker recall the lock features. Turning the cover-tray, it's possible to adjust the striker.



CERNIERA PER PORTE IN VETRO

Il design delle nuove cerniere per porte in vetro è pensato per valorizzare la serratura Vitra coordinando perfettamente le linee e le finiture di serratura e cerniere.

HINGE FOR GLASS DOORS

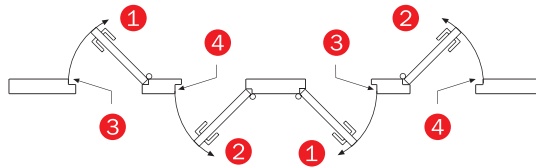
The design of new hinges for glass doors enhances the Vitra lock, matching the lines and the finishes of lock and hinges perfectly.

GAMMA FINITURE FINISHES RANGE



03. Ottonato verniciato/Enamelled brass plated
06. Nichelato/Nickel plated 08. Inox satinato/Satin stainless steel 10. Lucido verniciato/Enamelled polished 12. Ottonato antico/Antique brass plated 13. Nichelato satinato/Satin nickel plated 15. Zinco silver/Silver finish 22. Bronzato verniciato/Enamelled bronze plated 23. Ottonato opaco/Matt brass plated 30. Cromato/Chromium plated 34. Cromato opaco/Matt chromium plated 41. Verniciato argento/Varnished silver 42. Bronzato spazzolato/Dark bronze plated 53. Argento antico/Antique silver 63. Nero opaco verniciato/Varnished matt black 64. Cromato satinato semi-lucido/Semi-gloss satin chrome 72. Ottonato antico opaco/Matt antique brass plated 91. Bianco RAL 9010/White RAL 9010 93. Nero/Black F9. Titanio nero/Black titanium

REVERSIBILITÀ DELLE SERRATURE LOCK REVERSIBILITY



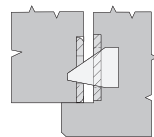
Le serrature vengono fornite per aperture destre in accordo alla normativa DIN 107. Per adattarle a porte sinistre è sufficiente ruotare lo scrocco, come indicato nelle seguenti istruzioni.

- DIN a sinistra. ①
- DIN a destra. ②
- Incontro sinistro. ③
- Incontro destro. ④

The locks are suitable for right-hand opening applications in compliance with DIN 107. To adapt them to left-hand doors, just turn the latch as described below.

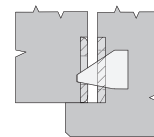
- Left-hand DIN. ①
- Right-hand DIN. ②
- Left-hand striker. ③
- Right-hand striker. ④

SCROCCO AUTOREGOLABILE SELF ADJUSTING SPRING LATCH



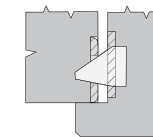
A) POSIZIONE NORMALE
Il lato bombato dello scrocco esercita una pressione costante nel foro dell'incontro.

A) NORMAL POSITION
The round faces of spring latch apply a constant pressure against the striker label.



B) LA SERRATURA IN POSIZIONE ESTERNA
Lo scrocco riduce la sua corsa ma entra ugualmente nel foro dell'incontro.

B) EXTERNAL LOCK POSITION
The spring latch has a shorter travel but still penetrates in the striker hole.



C) LA SERRATURA IN POSIZIONE INTERNA
Lo scrocco aumenta la corsa in entrata ma la porta non oscilla.

C) INTERNAL LOCK POSITION
The spring latch increases its travel until both faces press against the striker hole.



CILINDRI CYLINDERS

Serie completa di cilindri di sicurezza a profilo europeo, tutti prodotti secondo le specifiche della normativa UNI 9570. I cilindri SCUDO e PS offrono livelli crescenti di sicurezza passiva ed attiva. Chiavi piatte reversibili in ottone ed in alpacca per maggiore resistenza alla torsione. La bocchetta di protezione TENAX incrementa ulteriormente la protezione della porta dai tentativi di scasso.

Complete series of European profile security cylinders, all produced in conformity with UNI 9570 standard specifications. The SCUDO and PS cylinders provide incremental levels of passive and active security. Non-handed, high-resistance brass and nickel silver keys. TENAX protective rim guard guarantees even higher anti-burglar protection.



GUIDA ALLA SCELTA DEL CILINDRO GUIDE FOR THE CYLINDER CHOICE

Per individuare il cilindro che risponde in modo migliore alle proprie necessità, presentiamo un grafico di facile lettura per ogni modello disponibile.

To identify the most suitable cylinder for your needs, we introduced an easy diagram for every available cylinder.

ANTIEFFRAZIONE / ANTI-BURGLAR

Indica il livello di resistenza all'attacco con i metodi di effrazione conosciuti ad oggi e in parte contemplati nella normativa EN 1303.

It indicates the resistance level to the attack with the anti-burglar methods known until now and considered by the regulation EN 1303.

SISTEMI / SYSTEMS

Valuta il numero di combinazioni possibili per ogni singolo cilindro in relazione alla normativa EN 1303 e la difficoltà nella duplicazione della chiave.

It indicates the number of possible combinations for every cylinder according with the regulation EN 1303 and the level of difficulty in the key duplication.

DURATA / DURATION

Si intende la resistenza del cilindro al numero di cicli di apertura e chiusura previsti dalla normativa EN 1303.

It indicates the cylinder resistance in relation to the number of opening and closing cycles in compliance with the regulation EN 1303.

FINITURA / FINISH

Indica il grado di resistenza a stress termici e climatici come previsto dalla normativa EN 1303.

It indicates the resistance level to thermal and climate stresses, as provided by the regulation EN 1303.



Prove di resistenza al fuoco e di controllo della dispersione del fumo.

Fire resistance and smoke controlled tests.



Ente certificatore.

Accredited unit.



Certificazione di sicurezza e qualità dei prodotti importati in Russia.

Security and quality certification of the imported products in Russia.



Certificazione olandese di resistenza all'effrazione.

Dutch certification on the anti-burglar resistance.

CILINDRI CYLINDERS



SCUDO DCK

- Duplicazione della chiave controllata da AGB e protetta da codice PIN.
- 15 pistoncini radiali e asimmetrici in acciaio inox temprato e perni fissi per azionare i rullini della chiave. ①
- Spina anti trapano in acciaio temprato. ②
- Barra antiscasso in acciaio speciale. ③
- Ingegno anti-strappo in acciaio sinterizzato. ④
- 5 chiavi piatte e reversibili in alpaca, con elementi mobili e impugnatura ergonomica brevettate da AGB. ⑤
- Chiave personalizzabile con inserti di vari colori (da ordinare a parte). ⑥
- Disponibile anche nella versione doppia funzione (2 chiavi inserite contemporaneamente).
- Adatto per porte tagliafuoco e tagliafumo.

- Duplicated controlled key and protected by a PIN code.
- 15 radial and asymmetric pins in stainless steel and fixed pins to activate the key. ①
- Anti-drill pin in steel. ②
- Antiburglar insert in special steel. ③
- Anti-pull cam in sintered steel. ④
- 5 flat reversible keys. Special ergonomic grip patented by AGB. ⑤
- Customisable key with inserts of different colours (to be ordered separately). ⑥
- The double function is available (2 keys inserted at the same time).
- Suitable for fire and smoke resistant doors.



6/6



6/6



6/6



6/6



Gost-R



EN 1303



EN 1634

SCUDO 9000

- 17 pistoncini attivi e contropistoncini in acciaio inox temprato. ①
- Spina anti trapano in acciaio temprato. ②
- Elemento ad U in acciaio inox per ostacolare l'estrazione degli elementi in caso di rottura per tentata effrazione. ③
- Ingegno anti-strappo in acciaio sinterizzato. ④
- 5 chiavi piatte e reversibili in alpaca ad alta resistenza e antitorsione. ⑤
- Possibilità di personalizzare l'impugnatura con coperture di vari colori. ⑥
- Card con codice di duplicazione.
- Adatto per porte tagliafuoco e tagliafumo.

- 17 active pins and counterpins in stainless steel. ①
- Anti-drill pin in steel. ②
- Stainless steel reinforced element to prevent extraction in case of damage due to break-in attempts. ③
- Anti-pull cam in sintered steel. ④
- 5 resistant flat reversible keys. ⑤
- Possibility to personalise the grip with many different coloured covers. ⑥
- Card with duplication code.
- Suitable for fire and smoke resistant doors.



6/6



5/6



6/6



6/6



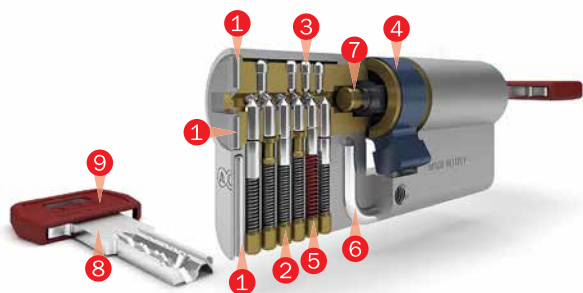
Gost-R



EN 1303

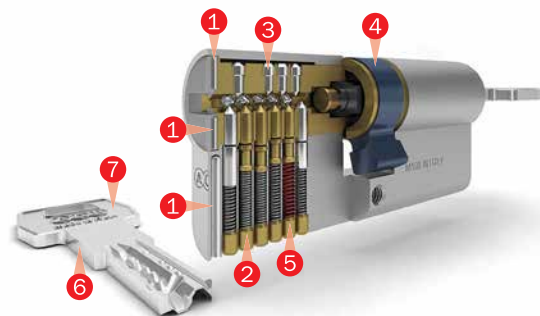


EN 1634



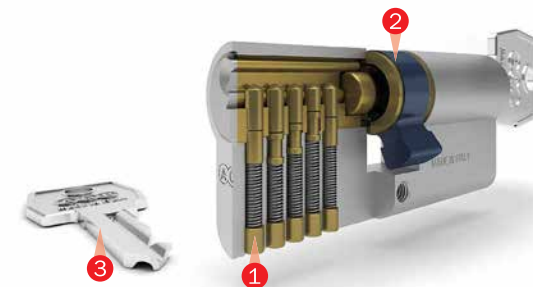
U-TECH PS

- 3 spine anti trapano in acciaio temprato. ①
- 6 pistoncini attivi ② e 9 pistoncini passivi ③ per un grande range di cifrature.
- Ingegno anti-strappo in acciaio sinterizzato. ④
- Alta resistenza al bumping, certificata secondo ICIM 70R009. ⑤
- Barra di rinforzo in acciaio inox: ostacola l'estrazione del cilindro in caso di effrazione. ⑥
- Giunto ed ingegno frizionati, per aprire la porta anche quando all'interno è inserita la chiave. ⑦
- 5 chiavi piatte reversibili con collo allungato resistenti alla torsione, con involucro di protezione. ⑧
- Possibilità di personalizzare l'impugnatura con coperture di vari colori. ⑨
- Card per la duplicazione della chiave.
- Adatto per porte tagliafuoco e tagliafumo.
- 3 anti-drill pins in steel. ①
- 6 active pins ② and 9 passive pins ③ for a wide range of coding.
- Anti-pull cam in sintered steel. ④
- High resistance to bumping, certified according with ICIM 70R009. ⑤
- Reinforced element in stainless steel: it prevents the cylinder extraction in case of break-in attempts. ⑥
- Friction coupling to open the door even when the key is inserted on the other side. ⑦
- 5 flat reversible keys with long neck that is resistant to torsion and protective rim guard. ⑧
- Possibility to personalise the grip with many different coloured covers. ⑨
- Card for the key duplication.
- Suitable for fire and smoke resistant doors.



5000 PS

- 3 spine anti trapano in acciaio temprato su ogni lato. ①
- 6 pistoncini attivi ② e 9 pistoncini passivi ③ per un grande range di cifrature.
- Ingegno anti-strappo in acciaio sinterizzato. ④
- Alta resistenza al bumping, certificata secondo ICIM 70R009. ⑤
- 5 chiavi piatte reversibili con collo allungato resistenti alla torsione. ⑥
- Possibilità di personalizzare l'impugnatura con coperture di vari colori. ⑦
- Disponibile anche nella versione doppia funzione (2 chiavi inserite contemporaneamente).
- Adatto per porte tagliafuoco e tagliafumo.
- 3 anti-drill pins in steel on each side. ①
- 6 active pins ② and 9 passive pins ③ for a wide range of coding.
- Anti-pull cam in sintered steel. ④
- High resistance to bumping, certified according with ICIM 70R009. ⑤
- 5 flat reversible keys with long neck that are resistant to torsion. ⑥
- Possibility to personalise the grip with many different coloured covers. ⑦
- Available with double function (2 keys inserted in the same time).
- Suitable for fire and smoke resistant doors.



MOD. 600

- 4 o 5 pistoncini in ottone per la cifratura. ①
- Ingegno anti-strappo in acciaio sinterizzato. ②
- 3 chiavi profilate in ottone nichelato. ③
- Vasta possibilità di cifrature esistenti.
- Adatto per porte tagliafuoco e tagliafumo.
- 4 or 5 pins in brass for the coding. ①
- Anti-pull cam in sintered steel. ②
- 3 profiled nickel plated brass keys. ③
- Wide possibility of existing coding.
- Suitable for fire and smoke resistant doors.







































COPERTURE / COVERS

La chiave può essere personalizzata con una serie di coperture intercambiabili in diverse colorazioni.

The key can be personalised with a wide range of interchangeable covers, available in different colours.



GAMMA CILINDRI CYLINDERS RANGE

	SCUDO DCK	SCUDO 9000	U-TECH PS	5000 PS	MOD. 600
 chiave - chiave key - key					
 chiave - chiave doppia funzione double function key - key					
 mezzo - chiave half - key					
 pomolo - chiave knob - key					
 codolo da 18 mm - chiave 18 mm tang - key					
 codolo da 63 mm - chiave 63 mm tang - key					
 pomolo - emergenza knob - emergency					
 mezzo - pomolo half - knob					

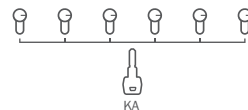
GAMMA FINITURE
FINISHES RANGE



SISTEMI SYSTEMS

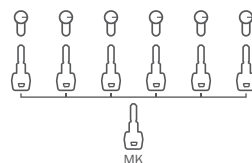
KA

Sistema a chiave uguale
Key alike system



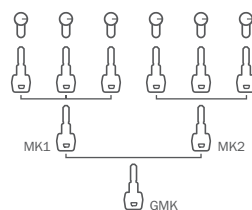
MK

Sistema a chiave maestra
Master key system



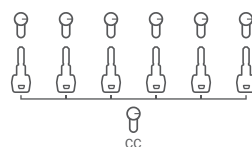
GMK

Sistema a chiave
maestra generale
General master
key system



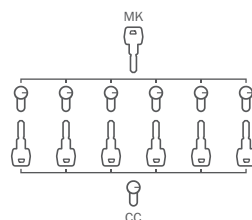
CC

Sistema a cilindro centrale
Central cylinder system



CCMK

Sistema a cilindro centrale
e chiave maestra
Central cylinder system
and master key



PROTEZIONE PROTECTION



TENAX

- La particolare geometria a piani obliqui lo rende inafferrabile.
- Corpo unico ricavato dal pieno in acciaio inox speciale.
- Superficie antigraffio e resistenza alla corrosione in nebbia salina di oltre 1000 ore.
- Disponibile nella versione Tonda e Ovale; 5 varianti con spessori da 10 a 18 mm.
- Finitura Cromato Satinato e PVD dorato.
- Compatibile con tutti i cilindri AGB con chiave piatta reversibile.

- The oblique plane geometric form makes it completely tool-proof.
- Unique body thanks to the surface in special steel.
- Anti-scratch surface and corrosion resistant in salt spray over 1000 hours.
- Available in Round and Oval versions: 5 variations with thicknesses from 10 to 18 mm.
- Finish in satin chromium plated and glided PVD.
- Suitable for all the AGB cylinders with flat reversible key.

inox / stainless steel

01. Naturale/Plain 02. Bronzato/Bronze plated 06. Nichelato lucido/Nickel plated 08. Ottone satinato/Satin brass 10. Verniciato/Enamelled 12. Ottonato antico lucido/Antique brass plated 13. Nichelato satinato/Satin nickel plated 16. Nichelato opaco/Matt nickel plated 30. Cromato/Chromium 32. Cromato satinato/Satin chromium plated 34. Cromato opaco/Matt chromium plated 42. Bronzato spazzolato/Dark bronze plated 72. Ottonato antico opaco/Matt antique brass plated 84. Nero opaco/Matt black F9. Titanio nero/Black titanium

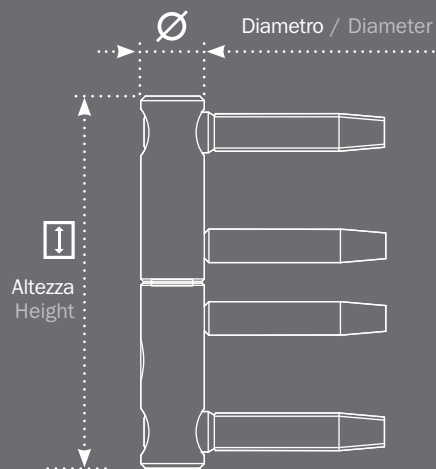


CERNIERE HINGES

Le cerniere, solitamente elemento secondario di porte e finestre, sono invece uno dei componenti più importanti in quanto sono determinanti per la movimentazione. AGB propone modelli di cerniere per tutti i tipi di serramento, dalle semplici cerniere a vite fino alle più moderne e complesse cerniere registrabili, con le regolazioni su tre assi possibili dopo la posa in opera.

The hinges, normally a secondary element of windows and doors, are instead one of the most important components as they are decisive for the moving. AGB proposes hinges for all types of windows and doors: from simple hinges for wooden frames to up-to-date and complex adjustable hinges, with three possible dimensional adjustments.





Cerniera per legno
Hinge for wood



Cerniera per alluminio
Hinge for aluminium



Sbraccio cerniera
Max. extension



EN 1634

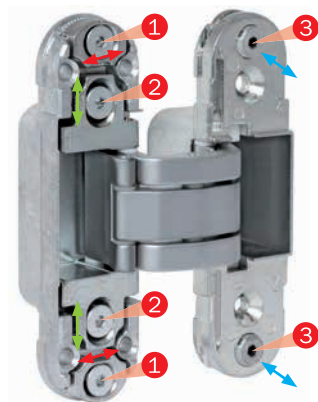
Prove di resistenza al fuoco e di controllo della dispersione del fumo.
Fire resistance and smoke controlled tests.



EN 1935

Marcatura CE secondo EN 1935: requisiti e metodi di prova per le cerniere.
CE mark according to EN 1935: requirements and test methods for hinges.

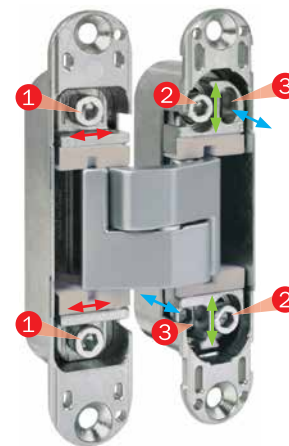
CERNIERE PER PORTE A FILO HINGES FOR FLUSH DOORS



110 mm

19,5 mm

zama / zamak



115 mm

14 mm

zama / zamak

ECLIPSE 2.0



- Cerniera a scomparsa per porte a filo.
- Invisibile dall'esterno esalta il design della porta.
- Facile installazione: parte anta e parte telaio possono essere installate separatamente in produzione e unite in cantiere.
- Le coperture nascondono le viti di regolazione e preservano l'estetica della porta anche ad anta aperta.
- Registrazione in pressione ± 1 mm ¹, verticale ± 2 mm ² e orizzontale $\pm 1,5$ mm ³.

- Concealed hinge for flush doors.
- Invisible from outside, refinement in door design.
- Easy installation: sash and frame parts can be assembled separately during production and joined on site.
- The covers conceal the adjustment screws, for elegance also when the sash is open.
- Pressure adjustment: ± 1 mm ¹, vertical adjustment: ± 2 mm ², horizontal adjustment: $\pm 1,5$ mm ³.

ECLIPSE 3.0



EN 1634

- Cerniera a scomparsa per porte a filo con o senza battuta e porte in alluminio, grazie allo spessore di soli 4 mm di fissaggio della cerniera.
- Completamente invisibile grazie alle dimensioni ridotte.
- Facile installazione: parte anta e telaio possono essere installate separatamente in produzione e unite in cantiere.
- Coperture con coprischeggia.
- Tre regolazioni completamente indipendenti: registrazione in pressione ± 1 mm ¹, verticale ± 2 mm ² e orizzontale $\pm 1,5$ mm ³.

- Concealed hinge for flush doors with or without rebate and aluminium doors, thanks to the 4 mm thickness of the hinge fastening.
- Completely invisible thanks to the reduced dimensions.
- Easy installation: sash and frame parts can be assembled separately during production and joined on site.
- Covers with coverplate.
- Three independent adjustments: pressure adjustment: ± 1 mm ¹, vertical adjustment: ± 2 mm ², horizontal adjustment: $\pm 1,5$ mm ³.

ROSTRO PER PORTE INTERNE

Il rostro permette di recuperare eventuali deformazioni dell'anta fino a 3 mm.

BEAK FOR INTERNAL DOORS

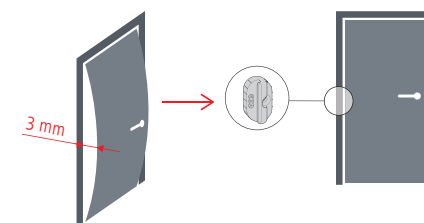
The beak allows to get back possible sash deformations up to 3 mm.

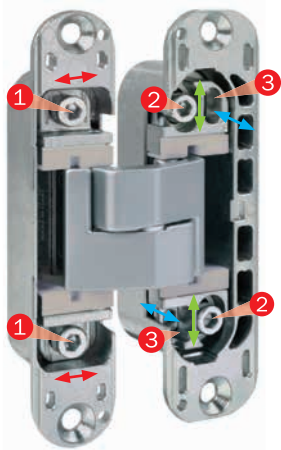


Parte anta
Sash part



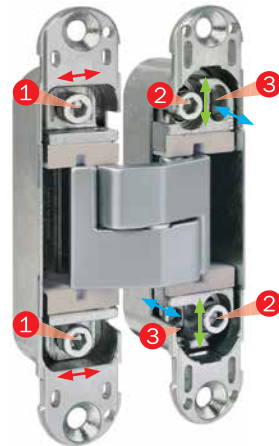
Parte telaio
Frame part





115 mm
14 mm

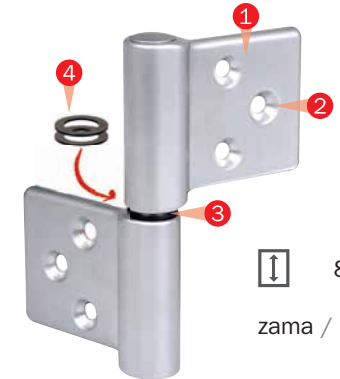
zama / zamak



115 mm
14 mm

zama / zamak

CERNIERE PER PORTE A FILO HINGES FOR FLUSH DOORS



88 mm
zama / zamak

ECLIPSE 3.1



- Cerniera a scomparsa per porte a filo e porte in alluminio, grazie allo spessore di soli 4 mm di fissaggio della cerniera.
- Permette di tenere invariata l'altezza maniglia anche ruotando l'anta.
- Con la stessa lavorazione del telaio permette di realizzare porte con ante a filo con e senza battuta, in legno o alluminio.
- Facile installazione: parte anta e parte telaio possono essere installate separatamente in produzione e unite in cantiere.
- Coperture con coprischeggia.
- Registrazione in pressione ± 1 mm ①, verticale ± 2 mm ② e orizzontale $\pm 1,5$ mm ③.

- Concealed hinge for flush doors and aluminium doors, thanks to the 4 mm thickness of the hinge fastening.
- It allows to keep the handle height unchanged, even turning the sash.
- With the same frame milling, you can realise flush doors with and without rebate, in wood or aluminium.
- Easy installation: sash and frame parts can be assembled separately during production and joined on site.
- Covers with coverplate.
- Pressure adjustment: ± 1 mm ①, vertical adjustment: ± 2 mm ②, horizontal adjustment: $\pm 1,5$ mm ③.

ECLIPSE 3.2



- Cerniera a scomparsa per porte a filo con o senza battuta e porte in alluminio, grazie allo spessore di soli 4 mm di fissaggio della cerniera.
- Completamente invisibile grazie alle dimensioni ridotte.
- Facile installazione: parte anta e telaio possono essere installate separatamente in produzione e unite in cantiere.
- Le coperture a filo in alluminio nascondono le viti di regolazione e preservano l'estetica della porta anche ad anta aperta.
- Tre regolazioni completamente indipendenti: registrazione in pressione ± 1 mm ①, verticale ± 2 mm ② e orizzontale $\pm 1,5$ mm ③.

- Concealed hinge for flush doors with or without rebate and aluminium doors, thanks to the 4 mm thickness of the hinge fastening.
- Completely invisible thanks to the reduced dimensions.
- Easy installation: sash and frame parts can be assembled separately during production and joined on site.
- Aluminium flush covers with edges hide every defect on workings.
- Three independent adjustments: pressure adjustment: ± 1 mm ①, vertical adjustment: ± 2 mm ②, horizontal adjustment: $\pm 1,5$ mm ③.

TWIN



- La reversibilità di anta e telaio avviene in pochi secondi, senza ulteriori lavorazioni e senza possibilità di errore nel montaggio dei componenti.
- L'installazione di Twin non richiede fresate. La battuta dell'aletta funge da autodima e garantisce sempre il posizionamento preciso della cerniera. ①
- Le tre viti garantiscono il bloccaggio completo della cerniera sull'anta. ②
- Il perno metallico rivestito in nylon offre assoluta silenziosità e massima fluidità di movimento. ③
- Le rondelle evitano imprecisioni nell'installazione permettendo di regolare in altezza l'anta. ④
- Reversibility of panel and frame in few seconds, without additional workings and mistakes while assembling the components.
- The installation of Twin does not require any milling. The cast stop on the back side of the hinge self-aligns with the door. No need for jigs. ①
- The three screws guarantee a full hinge blocking on the sash. ②
- The metallic pin covered with nylon offers maximum silence and smoothness of the movement. ③
- The washers avoid inaccuracy during the installation, allowing vertical adjustment of the sash. ④

GAMMA FINITURE / FINISHES RANGE



03

91

13

06

34

22

F9

93

03. Ottonato verniciato/Enamelled brass plated
06. Nichelato/Nickel plated 13. Nichelato
satinato/Satin nickel plated 22. Bronzato
verniciato/Enamelled bronze plated 34. Cromato
opaco/Matt chromium plated 91. Bianco RAL
9010/White RAL 9010 93. Nero/Black F9.
Titanio nero/Black titanium

CERNIERE PER LEGNO
HINGES FOR WOOD



MOD. 113



Ø 9-13-14-16 mm
 ↓ 25-36-41-46 mm

acciaio / steel



MOD. 117



Ø 13 mm
 ↓ 43 mm

acciaio / steel



MOD. 118



Ø 13-14-16 mm
 ↓ 45-48-49-54 mm

acciaio / steel



MOD. 119



Ø 9-11-13-14-16-20 mm
 ↓ 37-40-45-50-51-54-67 mm

acciaio, ottone, inox
 steel, brass, stainless steel



MOD. 120



Ø 9-11-13-14-16 mm
 ↓ 37-40-45-50-54 mm

acciaio / steel



MOD. 198



Ø 12-14 mm
 ↓ 83 mm

acciaio / steel



MOD. 3198



Ø 14 mm
 ↓ 83 mm

acciaio / steel



MOD. 156 vasistas / tilt only



Ø 13-14 mm
 ↓ 38-45 mm

acciaio / steel



MOD. 119
 con gambo femmina piegato
 with one bent threaded pin



Ø 14 mm
 ↓ 50 mm

acciaio / steel



MOD. 131/132



Ø 9-11-13-14-16 mm
 ↓ 60-74-75-88-91-98-100-102 mm

acciaio, ottone
 steel, brass



TRIA



Ø 13-14-16 mm
 ↓ 38-41-44 mm

acciaio / steel



TRIA MAXI



Ø 16-18-20 mm
 ↓ 60-63-88 mm

acciaio / steel



Boccola in nylon
 Nylon bushing

MOD. 1200



Ø 13 mm
 ↓ 63 mm

acciaio / steel



Sicurezza antieffrazione, stabilità della porta e ampie regolazioni.

Queste sono le caratteristiche a cui deve rispondere l'accessoristica per il portoncino d'ingresso. Le cerniere di AGB per i portoncini d'ingresso minimizzano i problemi di posa in opera grazie alle ampie regolazioni e il movimento dell'anta sarà sempre fluido.

Anti-burglar security, door stability and wide adjustments: are the main features to reply to the needs of the entrance door. AGB hinges for entrance doors reduce the problems during installation thanks to wide adjustments, and the sash movement always fluid.

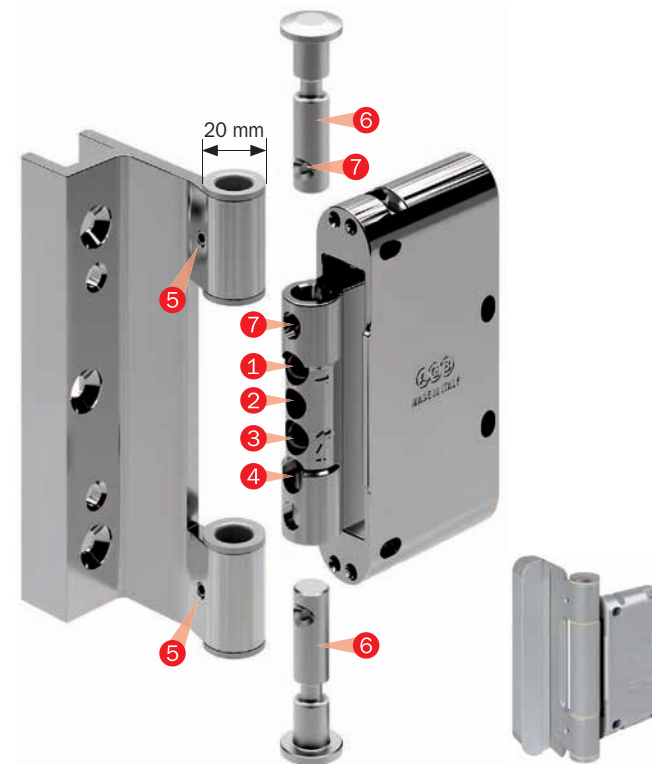
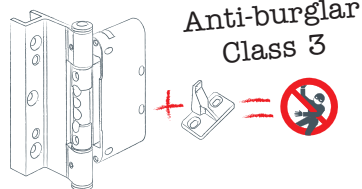
R4



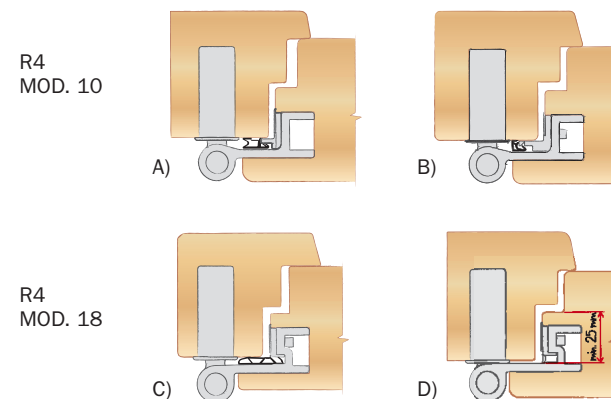
- R4 risponde alle esigenze dell'architettura più moderna: fino a 160 kg di portata con tre cerniere. La cerniera permette grande rapidità di montaggio dei corpi cerniera e di realizzazione delle lavorazioni, sia con l'utilizzo di macchine CNC che con dima.
- R4 minimizza i problemi di posa in opera del portoncino grazie alle regolazioni extra-large! La cerniera è comodamente regolabile a porta chiusa.
- Registrazione orizzontale: ± 3 mm ①, in pressione: 0÷6 mm ③ e verticale +3 mm, -2 mm ④.
- Blocco permanente della registrazione orizzontale. ②
- I due grani antieffrazione impediscono l'estrazione dei perni della cerniera montata, in applicazioni con cerniere montate all'esterno. ⑤
- Il fissaggio con due perni semplifica l'installazione agevolando la posa in opera di ante molto pesanti. ⑥
- La movimentazione dell'anta potrà sempre essere controllata con la massima sicurezza grazie alla frizione regolabile. ⑦

- R4 answers to the modern architecture: up to 160 kg capacity with three hinges. R4 allows a high rapid installation of hinges bodies and working fulfillment, both using the CNC machines and the jig.
- R4 reduces the problems during installation thanks to the extra-large adjustments! The hinge is easily adjustable keeping the door closed.
- Horizontal adjustment: ± 3 mm ①, pressure adjustment: 0÷6 mm ③, vertical adjustment: +3 mm, -2 mm ④.
- Permanent block of the horizontal adjustment. ②
- The two anti-burglar grubs avoid the extraction of the installed hinge pins, in installations with external mountings. ⑤
- The fastening with two pins simplifies the installation of heavy sashes. ⑥
- Thanks to the adjustable friction, the sash movement could be controlled step by step with the maximum security. ⑦

∅ 20 mm
 134 mm

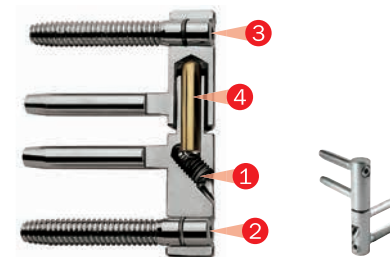
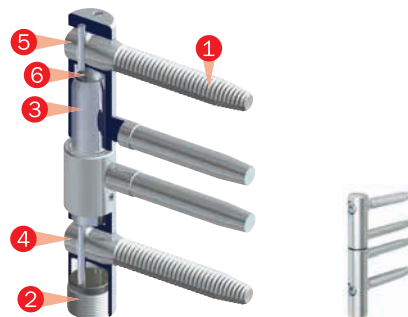
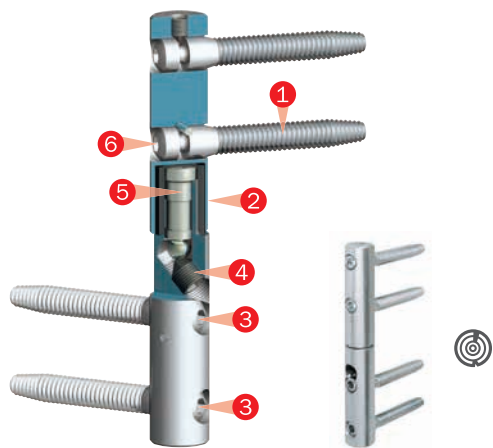


GAMMA DISPONIBILE / AVAILABLE RANGE



- A) Per profili con guarnizione in battuta, da 10/12 mm.
 B) Per profili con guarnizione ridotta.
 C) Per profili con guarnizione passante in battuta, da 15/18 mm.
 D) Per profili senza guarnizione in battuta.

- A) For profiles with gasket on rebate, 10/12 mm.
 B) For profiles with reduced gasket.
 C) For profiles with gasket on rebate, 15/18 mm.
 D) For profiles without gasket on rebate.



ZENIT



- Cerniera registrabile con 4 gambi filettati. ①
 - Camicia autolubrificante in bronzo per la max scorrevolezza. ②
 - Registrazione in pressione dell'anta con doppia regolazione che può compensare eventuali cedimenti del legno. ③
 - Vite a grano con punta conica pretrattata antisvitamento, per la regolazione verticale. Agisce sulla sfera girevole che sostiene il perno. ④
 - Perno mobile in acciaio su sfera inox. Registrabile verticalmente fino a 4 mm. ⑤
 - Registrazione della perpendicolarità dell'anta con doppia regolazione. ⑥
- Adjustable hinge with four threaded pins. ①
 - Self-lubricating bronze jacket for maximum smoothness. ②
 - Door pressure regulator with double adjustment to compensate any settling of the wood. ③
 - Pre-treated non loosening dowel screw with tapered point for vertical adjustment, it exerts pressure on the revolving ball that supports mobile pivot. ④
 - Steel pivot on stainless steel ball point (up to 4 mm vertical adjustment). ⑤
 - Vertical alignment of the sash with double adjustment to compensate for any settling of the wood. ⑥

Ø 16/20 mm

Disponibile in versione antieffrazione per aperture verso l'esterno.

↑ 145 mm

Anti-burglar version for outwards opening systems available.

acciaio / steel

TOP



- Cerniera registrabile con 2 gambi filettati. ①
 - Vite di regolazione in altezza. ②
 - Perno in acciaio inox, esente da fenomeni di ossidazione. Regolabile verticalmente fino a 6 mm. ③
 - Registrazione in pressione. ④
 - Registrazione della perpendicolarità dell'anta. ⑤
 - Sfera girevole in acciaio temprato. Riduce al minimo l'attrito di appoggio consentendo la massima scorrevolezza. ⑥
- Adjustable hinge with two threaded pins. ①
 - Height adjustment screw. ②
 - Stainless steel pivot ensures reliable accurate rust free coupling, up to 6 mm vertical adjustment. ③
 - Compression adjustment. ④
 - Vertical adjustment. ⑤
 - Hardened steel revolving ball reduces friction ensuring remarkably smooth hinge movement. ⑥

Ø 16/20 mm acciaio / steel

↑ 99/111 mm

3D



- 4 mm di registrazione verticale, mediante spinta di una vite conica ① sulla sfera girevole incamiciata nel perno mobile. ④
 - Registrazione perpendicolarità dell'anta. ③
 - Registrazione in pressione. ②
 - Foro cerniera incamiciato in materiale plastico autolubrificante. Assicura una perfetta efficienza della cerniera anche dopo lunghi periodi di inattività.
- 4 mm vertical adjustment, through the thrust applied by tapered screw ① onto the revolving ball set in mobile pivot. ④
 - Horizontal adjustment. ③
 - Depth adjustment. ②
 - Hinge hole coated with self-lubricating plastics ensure perfect hinge efficiency even after inaction for a long time.

Ø 14/16 mm acciaio, inox steel, stainless steel

↑ 82 mm



3D-MATIC



Ø 14 mm

↑ 82 mm

acciaio / steel



TRIMAX



Ø 14 mm

↑ 82 mm

acciaio / steel

CERNIERE PER PORTE TAGLIAFUOCO A FILO HINGES FOR FLUSH FIRE DOORS



R120



- Cerniera regolabile lame sovrapposte.
- Adjustable hinge with overlapped leaves.

∅ 20 mm

↑ 111 mm

acciaio / steel

R60



- Cerniera regolabile lame sovrapposte.
- Adjustable hinge with overlapped leaves.

∅ 16 mm

↑ 99 mm

acciaio / steel

R30



- Cerniera regolabile lame sovrapposte.
- Adjustable hinge with overlapped leaves.

∅ 14 mm

↑ 65 mm

acciaio / steel



03 10 04 08 02 06 30 15 34 01 91 93

01. Naturale/Plain 02. Bronzato/Bronze plated 03. Ottonato verniciato/Enamelled brass plated 04. Zinco Tropical/Bichromated 06. Nichelato/Nickel plated 08. Satinato/Satin 10. Lucido verniciato/Enamelled polished 15. Silver/Silver 30. Cromato/Chromium plated 34. Cromato opaco/Matt chromium plated 91. Bianco RAL 9010/White RAL 9010 93. Nero/Black

COPERTURE
COVERS



∅	13	13, 14, 16	13, 14	14	13,14	16, 20	16, 20		14, 16	14, 16	14	14	20						
↑↓	68	23, 25, 26, 28, 31	30, 33	25	45, 50, 68	77, 83	57, 63	51, 57	70	46, 47, 48, 50	61	32	69	61	35	44,5	47,9	129	34,5
Materiale Material	alluminio aluminium	ABS, ottone / brass	ABS, alluminio / aluminium	ABS	ottone / brass	ABS, ottone / brass	ABS		ottone brass	ABS, ottone /brass, alluminio / aluminium	ABS	alluminio aluminium	ottone / brass, alluminio / aluminium		ABS	ABS	ABS		alluminio aluminium
Modelli Models	Mod. 1200	119, 113, 116, 117, 118, 120, 156	119, 113, 116, 117, 118, 120, 156	per terza anta for third sash	119, 113, 116, 117, 118, 120, 156, 198	Zenit	Top		3D	3D, Trimax	Trimax	Rever	Alufix		Eclipse 2.0	Eclipse 3.0 Eclipse 3.2	Eclipse 3.1		Eclipse 3.2

ACCESSORI PER SERRAMENTI
ACCESSORIES FOR WINDOWS



serrature
multipunto
multipoint
locks

38



ferramenta
per finestre
hardware for
windows

42



ferramenta
per bilici
hardware for
pivot windows

50



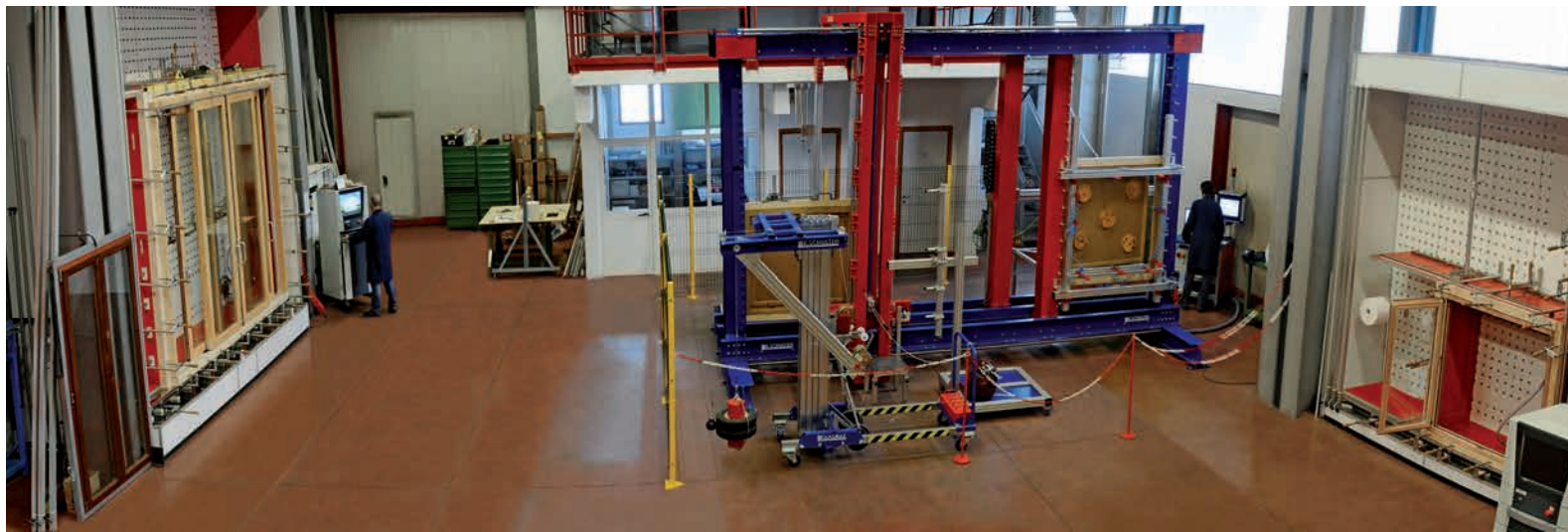
sistemi
scorrevoli
sliding
systems

52



ferramenta
per imposte
hardware for
shutters

60



Il laboratorio di Ricerca & Sviluppo AGBLab permette di eseguire test fin dalla fase di progettazione e sviluppo di un nuovo prodotto, con lo scopo di garantirne massime prestazioni fino agli ultimi dettagli. A prodotto immesso nel mercato, AGBLab ne monitora costantemente le prestazioni e il rispetto dei requisiti prescritti dalle normative vigenti secondo cui sono certificati.

Il processo produttivo altamente automatizzato garantisce la costanza delle eccezionali caratteristiche della ferramenta permettendo ad AGB di vantare una posizione di prestigio nel mercato, grazie agli ottimi prodotti di qualità 100% italiani.

The Research&Development laboratory AGBLab allows to test the products from creation to development in order to ensure maximum performances. When a product enter the market, AGBLab controls the performances and the requisites provided by the regulations.

The automated production guarantees the constancy of the excellent hardware features. For this reason, AGB has a high experience due to its quality products, 100% made in Italy.

Le continue innovazioni proposte per lo sviluppo dei prodotti e gli investimenti in tecnologie produttive hanno permesso all'azienda di posizionarsi ai primi posti per gli standard qualitativi offerti.

Per poter garantire massimi livelli di sicurezza e protezione, AGB possiede apposite macchine di primaria eccellenza con banchi di prova per testare la ferramenta sui serramenti. Il Laboratorio ha al suo interno anche simulatori di invecchiamento ai raggi ultravioletti e camere per effettuare i test di corrosione in nebbia salina.

Il Laboratorio è provvisto di macchinari dedicati che permettono di effettuare il numero di cicli richiesti dalla normativa UNI EN 12209 per le serrature UNI EN 13126 e per la ferramenta per serramenti esterni. L'uso di materiali innovativi consente di realizzare componenti di grande affidabilità e massima portata.

Continuous investments offered by AGB to develop the products let the company to place itself at the highest quality standards.

To ensure maximum security and protection levels, AGB has available high quality machineries to test the hardware on windows and doors. The laboratory has also simulators to test the components against UV rails and salt spray.

The laboratory certifies the hardware cycles according with the regulations EN 12209 for locks and EN 13126 for external windows and doors.

Use of innovative materials allows to realize products with high capacity and integrity.

SOFTWARE EVOLUTO PER LA GESTIONE 4.0
DEL SERRAMENTO

AGB 4K è un software di calcolo ed estrazione della ferramenta AGB che affianca il serramentista in tutte le fasi, dalla produzione fino alla preventivazione della finestra.

ADVANCED SOFTWARE FOR THE 4.0
MANAGEMENT OF WINDOWS

4K is a software for the calculation of AGB hardware, helping joiners and dealers at all production stages: from the windows production to the budgeting.



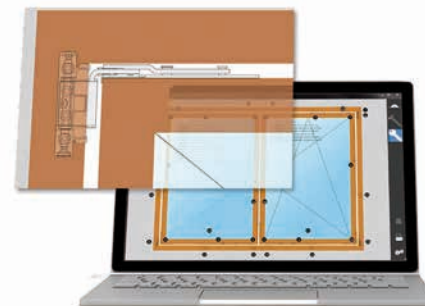
NUOVA INTERFACCIA GRAFICA

Interfaccia intuitiva, pensata per un utilizzo semplice e veloce di AGB 4K. Le video guide interattive rendono il primo approccio al programma ancora più immediato.

NEW GRAPHIC INTERFACE

Smart interface for a simple and fast use of AGB 4K.

The interactive video guides make the first approach of the software even easier.

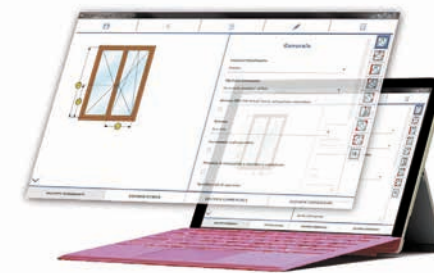
SCHEMI DI MONTAGGIO GRAFICI CON
X-DESIGNER

Rappresentazione grafica delle configurazioni in termini di articoli, lavorazioni e posizione delle viti di fissaggio.

Gli schemi di montaggio sono quotabili, esportabili in formato vettoriale e interattivi grazie alla documentazione tecnica allegata.

GRAPHIC ASSEMBLY LAYOUTS WITH
X-DESIGNER

Graphic layout of configurations in terms of products, millings and position of fastening screws. You can insert the quotes in the assembly layouts, export them in vector files and they are interactive showing dedicated technical documentation.



GRANDE VELOCITA' DI ELABORAZIONE

AGB 4K è veloce e dinamico, grazie al nuovo motore grafico. Le attività quotidiane risulteranno immediate e senza attese.

GREAT SPEED OF PROCESSING

Thanks to the new graphic engine, AGB 4K is fast and dynamic.

Daily activities are immediate and reduce loading time.



CALCOLO DELLA
FERRAMENTA
HARDWARE
CALCULATOR



SCHEMI DI
MONTAGGIO
ASSEMBLY
LAYOUTS



INTERFACCIAMENTO
CON IL TUO GESTIONALE
INTERFACE WITH YOUR
MANAGEMENT SYSTEM



PREVENTIVAZIONE
COST BUDGETING



ASSISTENZA &
AGGIORNAMENTO
SUPPORT & UPDATES



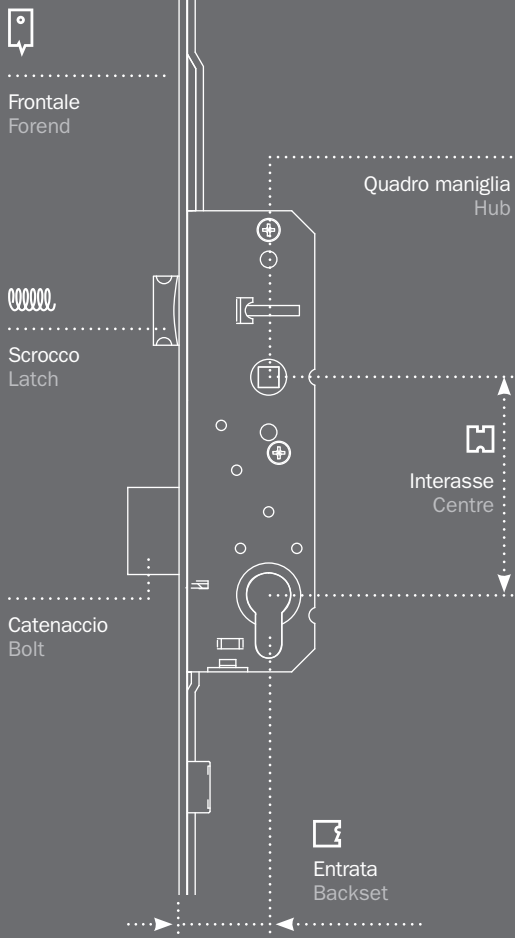
SERRATURE MULTIPUNTO MULTIPOINT LOCKS

Le serrature Multipunto sono la soluzione ideale per la chiusura dei portoncini d'ingresso e delle porte balcone, il bloccaggio contemporaneo su più punti, con nottolini, ganci e catenacci, aumenta notevolmente la sicurezza del serramento. I modelli sono la SICURTOP, dove la movimentazione avviene tramite il cilindro e la UNITOP dove è la maniglia ad azionare la chiusura.


The Multipoint locks are the best solution for the closing of entrance and french doors. The contemporaneous fastening on more locking points, with locking cams, hooks and bolts, remarkably improves the door security. Models available: SICURTOP operated by the cylinder, UNITOP operated by the handle.





LEGENDA LEGEND

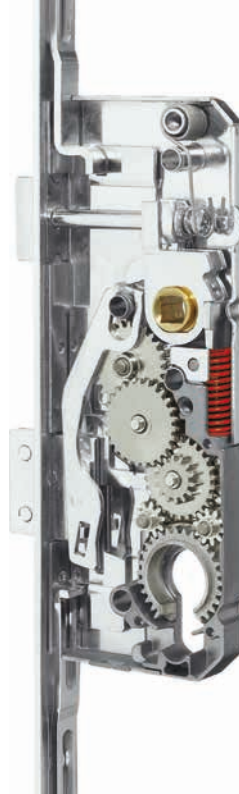


 Poseidon

 Catenaccio + nottolino a rullo
Bolt + roller cam

 Nottolino a fungo telescopico
Telescopic mushroom cam

 Nottolino a rullo registrabile
Adjustable roller cam





SICURTOP



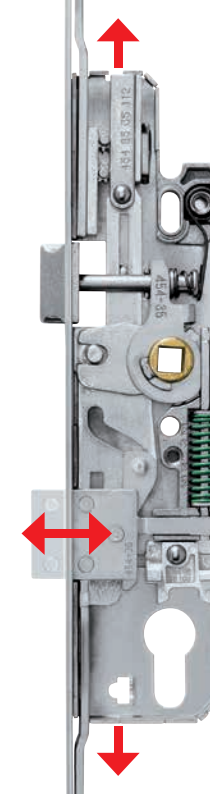
- Serratura a più punti di chiusura con ingranaggi in acciaio stampato a freddo.
- Il cilindro aziona il catenaccio e tutti i punti di chiusura.
- Chiusura fluida e resistente con due mandate.
- Possibilità di utilizzo di terminali e prolunghe.
- Compatibile con bocchette di protezione Tenax.

- Lock with several locking points and cold pressed steel gears.
- The cylinder operates bolt and locking points.
- Smoothness and security closing movement with 2 throws.
- Compatible with terminals and extensions.
- Compatible with protective rim guard Tenax.

 85/92 mm

 16/20 mm

 35/40/45/50/55/60/70 mm




UNITOP




- Serratura multipunto con movimento ad espansione.
- Il movimento verso l'alto della maniglia aziona i punti di chiusura.
- Il cilindro consente il bloccaggio della serratura.
- Possibilità di utilizzo di terminali e prolunghe.
- Compatibile con bocchetta di protezione Tenax.

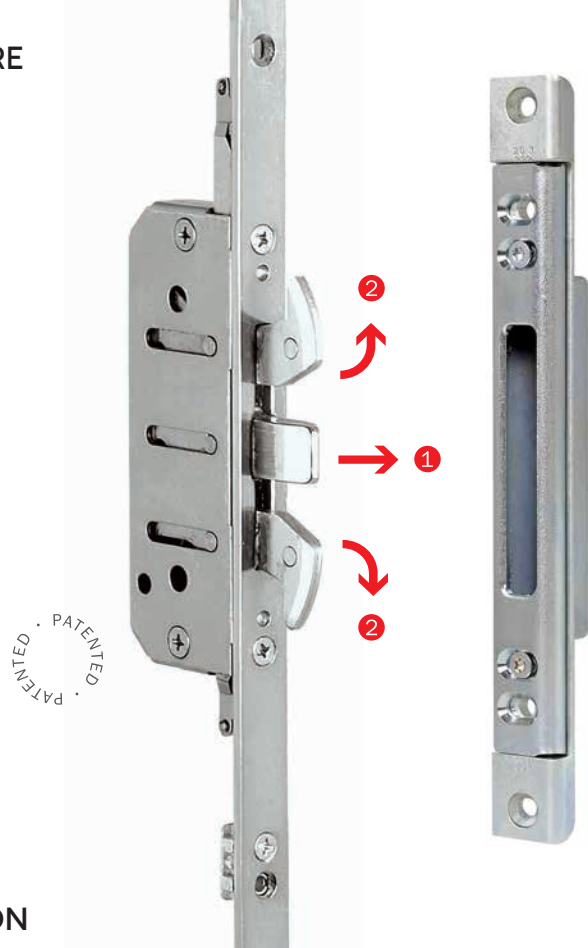
- Multipoint lock with extending movement.
- A simple lifting of the handle operates all the locking points simultaneously.
- The cylinder blocks the lock.
- Available terminals and extensions.
- Compatible with protective rim guard Tenax.

 92 mm

 16/20 mm

 25/30/35/40/45/50/55 mm

CHIUSURE LOCKS



POSEIDON



- Sistema di chiusura brevettato di massima sicurezza antieffrazione.
- Doppio gancio contrapposto ① e catenaccio centrale ② che garantiscono massima solidità e sicurezza della porta.
- Patented lock for a maximum antiburglar security.
- Two opposite facing hooks ① and central bolt ② guarantee solidity and door security.



Certificazione SKG equiparabile alla Classe 2 antieffrazione secondo normativa EN 1627.

SKG certification, equivalent to the 2nd resistance class according to the regulation EN 1627.

ALTRE CHIUSURE OTHER LOCKS



CATENACCIO + NOTTOLINO A RULLO

Il nottolino ① entra nell'incontro prima della fuoriuscita del catenaccio ②, allineando i montanti, e facilita l'inserimento di quest'ultimo.



BOLT + ROLLER CAM

The locking cam ① completes its run before the bolt slides out ②. In this way the uprights are perfectly aligned, preventing any friction when the bolt slides out.



NOTTOLINO A FUNGO TELESCOPICO

Nottolino a fungo in acciaio per aumentare la resistenza in chiusura.



TELESCOPIC MUSHROOM CAM

Made of steel and specially shaped to increase the resistance when closing.



NOTTOLINO A RULLO REGISTRABILE

Il numero e la disposizione sono ottimizzati rispetto alla lunghezza e al modello della serratura; la camicia girevole in ottone assicura un facile inserimento nell'incontro.



ADJUSTABLE ROLLER CAM

The number and distribution of the roller-head cams are optimised in relation to the length and model of the lock.

The revolving brass jacket ensures the smooth sliding of the cam inside the striker.



INCONTRI ELETTRICI

Ala totale o parziale, con memoria di apertura e leva a sblocco manuale.

ELECTRIC STRIKERS

Long and half wing, with repeater and manual release lever.

Aria / Gap 4÷12 mm



CATENACCI PER SECONDA ANTA

Catenacci a leva con puntali regolabili e incontri incorporati.

BOLTS FOR SECOND SASH

Lever bolts with adjustable throw and built-in strikers.

Aria / Gap 4÷12 mm



INCONTRI PER LEGNO

Gamma completa di incontri singoli e passanti per applicazioni a battente e a filo.

STRIKERS FOR WOODEN DOORS

Complete range of single and one-piece strikers for rebated and flush doors.

Aria / Gap 4, 11 (8+6/8+7), 12 mm



INCONTRI PER PVC

Incontri e spessori compensatori per tutti i maggiori profili PVC e per sistemi misti.

STRIKERS FOR PVC

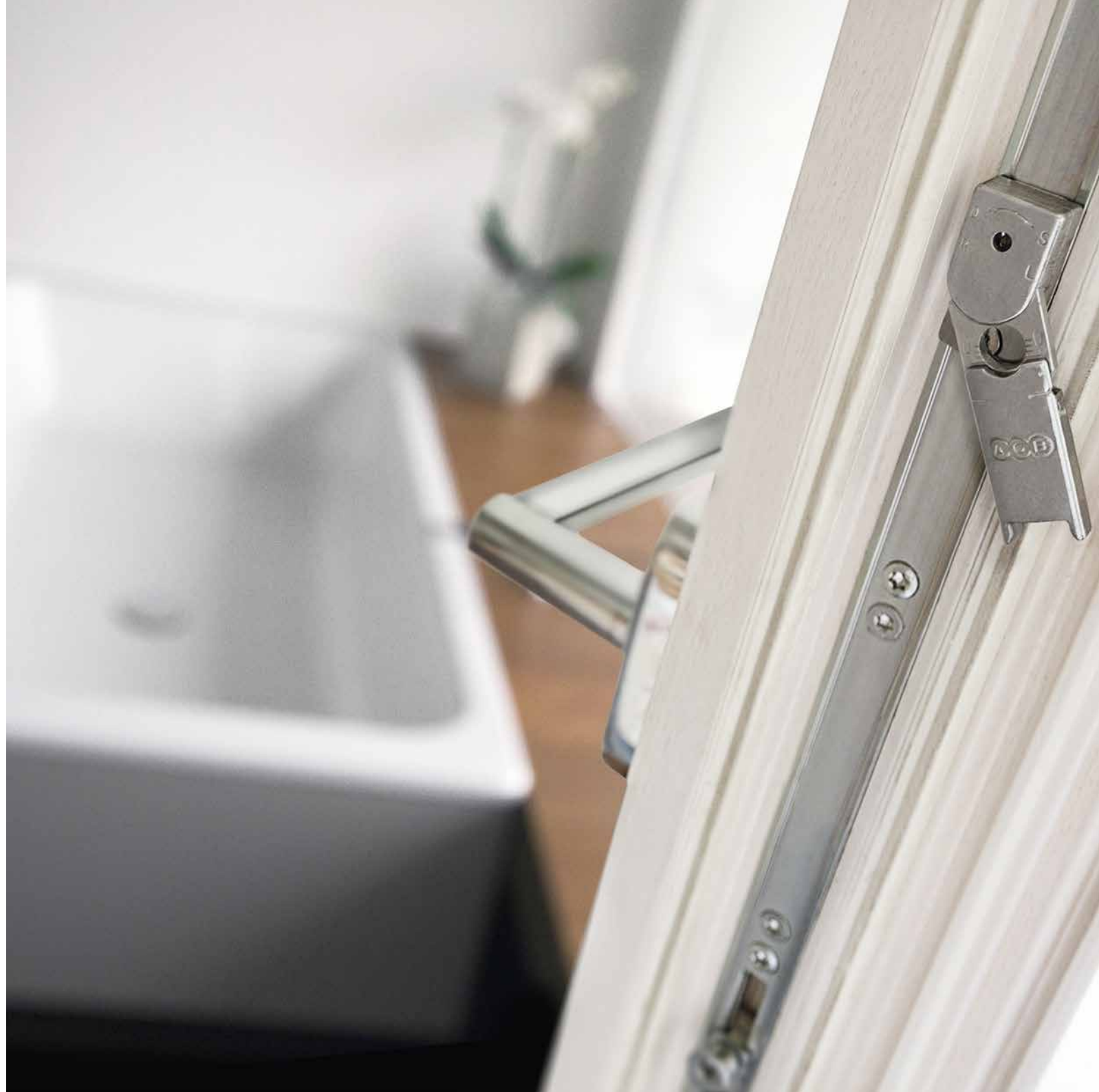
Shims and strikers for all main PVC and aluminium-wood profiles.



FERRAMENTA PER FINESTRE HARDWARE FOR WINDOWS

AGB ha studiato la linea di ferramenta Artech per soddisfare tutte quelle caratteristiche che possano offrire al serramentista un'arma vincente. La personalizzazione per i clienti, la standardizzazione verso l'alto, l'attenzione alle soluzioni italiane, la modularità del sistema, i laboratori per effettuare i test sui prodotti e i componenti antieffrazione di serie offrono al consumatore un plus di prodotto.

AGB designed a hardware range called Artech to satisfy all the joiner needs. The personalization for customers, the high-quality standards, the attention to the Italian solutions, the system modularity, the laboratories to test the products and the anti-burglar components as a standard offer a top product to the customer.



Il sistema anta-ribalta per finestre Artech offre una ferramenta di qualità certificata QM328, dopo aver superato severe prove cicliche e test di sicurezza.

La grande portata fino a 150 kg di serie garantisce ottime prestazioni e un sistema di componentistica sempre efficiente.

Artech, the Tilt&Turn system for windows, offers a certified quality hardware QM328, having succeeded strict cyclic and security tests.

The high capacity up to 150 kg as standard guarantees excellent performances and a system always efficient.



SISTEMA ANTA-RIBALTA PER FINESTRE THE TILT & TURN HARDWARE FOR WINDOWS



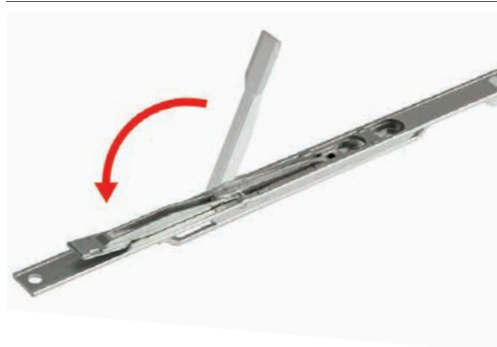
PRECISIONE / PRECISION

Il punto di chiusura garantisce grande tenuta in ogni situazione, grazie alla testa fissa e alla basetta d'appoggio sul frontale.

Il nuovo nottolino a fungo fisso di serie consente la regolazione verticale e in pressione, agevolando le operazioni di messa a punto della finestra.

The closure point ensures a great security seal in any situation, thanks to the fixed head and the small support on the front strip plate.

The new mushroom cam as standard allows vertical and pressure adjustments, making window operations easy.



STILE / STYLE

La scatola del cremonese scompare dietro il frontale dell'asta, grazie all'innovativo sistema di aggancio.

L'elegante leva del catenaccio passante integrata al frontale scompare in posizione di chiusura.

The espagnolette mechanism is hidden behind the front strip plate, thanks to the innovative latch system.

The elegant lever of the sliding bolt integrated into the front plate is hidden when the window is closed.



SICUREZZA DI SERIE / SECURITY AS STANDARD

Nottolino a fungo di serie a garanzia di maggior sicurezza contro i tentativi di effrazione.

Con l'abbinamento di incontri normali o antieffrazione è possibile personalizzare il livello di sicurezza del serramento.

The mushroom cam as standard is a warranty of greater security against break-in attempts.

The level of window security can be customised using a combination of normal or anti-burglar strikers.



MODULARITÀ / MODULARITY

I componenti Artech sono studiati per razionalizzare le scorte di accessori, conservando versatilità di configurazioni per diverse tipologie di serramenti.

Artech components are designed to rationalise accessory stock levels and to maintain configuration versatility for various types of windows.

Entrata / Backset

15/25/30/35/40/45/50 mm

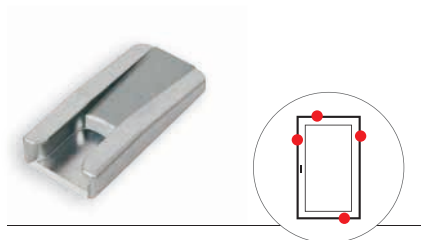
RC1 PER LEGNO – INCONTRI CON VITI A SCOMPARSA

RC1 FOR WOOD – STRIKERS WITH CONCEALED SCREWS

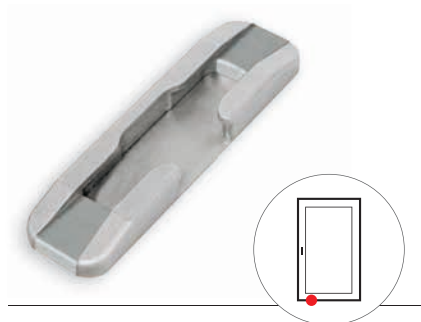


INCONTRI CON VITI A SCOMPARSA
 Le coperture che nascondono la testa della vite offrono alla vista non una finestra ma un complemento d'arredo.

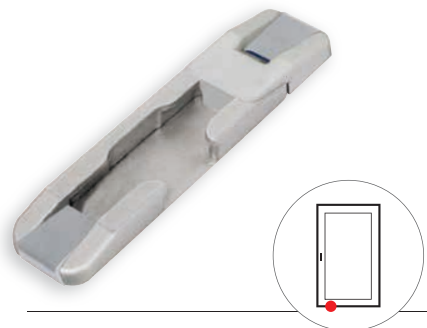
STRIKERS WITH CONCEALED SCREWS
 The covers hiding the head of the screw make the window a furnishing element.



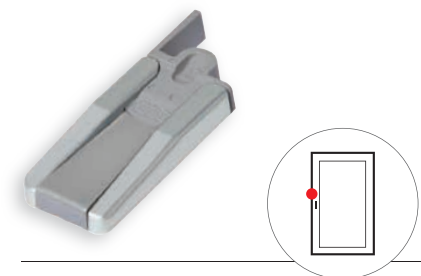
Incontro nottolino
 Cam striker



Incontro ribalta ambidestro
 Non-handed tilt striker



Incontro ribalta con inserto di sollevamento
 Tilt striker with lifting wedge



Incontro DSS
 DSS striker

RC2 PER LEGNO – ARTECH INCONTRI ANTIEFFRAZIONE IN ACCIAIO

RC2 FOR WOOD – ARTECH STEEL ANTIBURGLAR STRIKERS

Regolazione in altezza dei nottolini

Height adjustment of cams



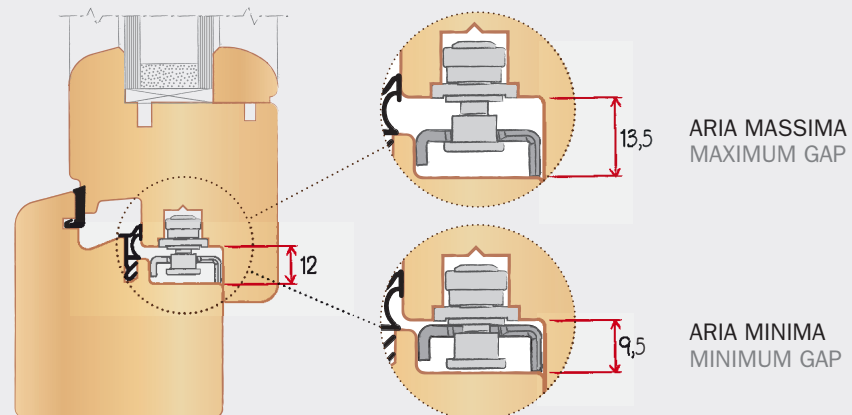
Incontri aperti

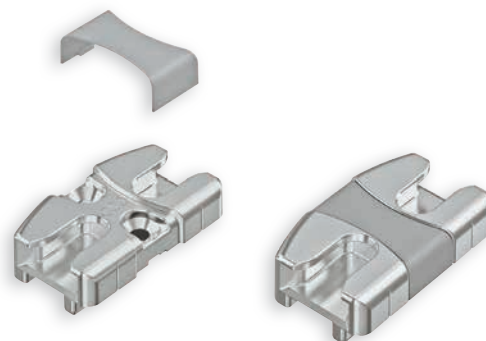
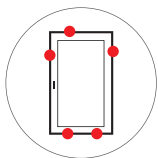
Open strikers



Ampie tolleranze di lavorazione e gestione degli errori di installazione

Generous working tolerances and management of installation errors





Incontro antieffrazione
 Anti-burglar striker

RC2 – GAMMA INCONTRI PER
 PVC, ALLUMINIO E ALLUMINIO LEGNO

RC2 – RANGE OF STRIKERS FOR
 PVC, ALUMINIUM AND ALUMINIUM-WOOD



RC2 PER PVC – ARTECH INCONTRI ANTIEFFRAZIONE IN ACCIAIO
 RC2 FOR PVC – ARTECH ANTIBURGLAR STRIKERS

Regolazione
 in altezza dei
 nottolini

Height
 adjustment
 of cams



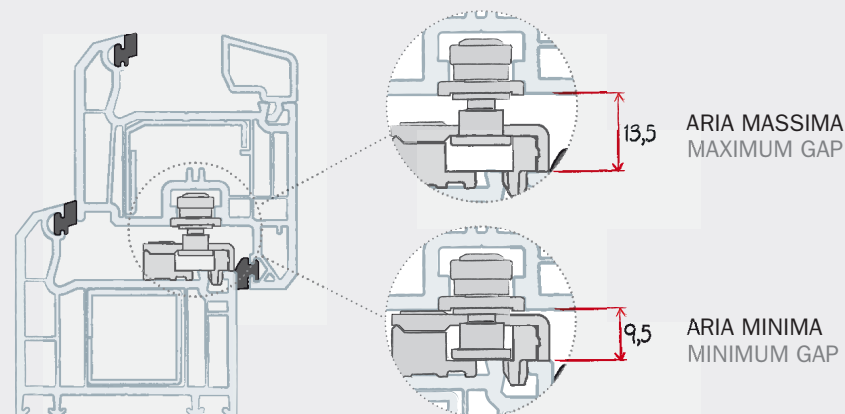
Incontri
 aperti

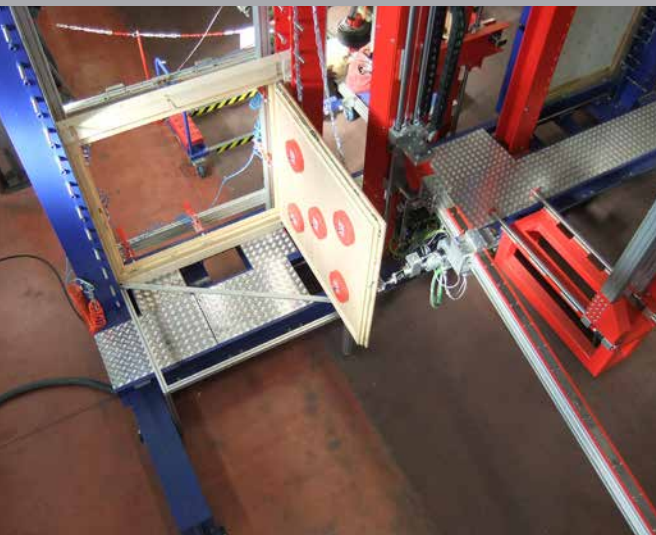
Open
 strikers



Ampie tolleranze di
 lavorazione e gestione degli
 errori di installazione

Generous working tolerances
 and management of
 installation errors





PORTATA CERTIFICATA FINO A 150 KG

Artech 150 Kg è disponibile per:

- Asse 9/13 mm
- Aria 4/12 mm
- Battuta 15/18/20 mm

CERTIFIED BEARING CAPACITY UP TO 150 KG

Artech 150 Kg is available for:

- Axis 9/13 mm
- Gap 4/12 mm
- Rebate 15/18/20 mm



FUNZIONALE NEI DETTAGLI

L'interasse tra i fori vite del supporto è stato studiato al fine di evitare piani di taglio e fessurazione delle venature del legno.

FUNCTIONAL, RIGHT DOWN TO THE LAST DETAIL

Centre-to-centre between the screw holes of the support designed to prevent shear plane and cracking of the wood grain.

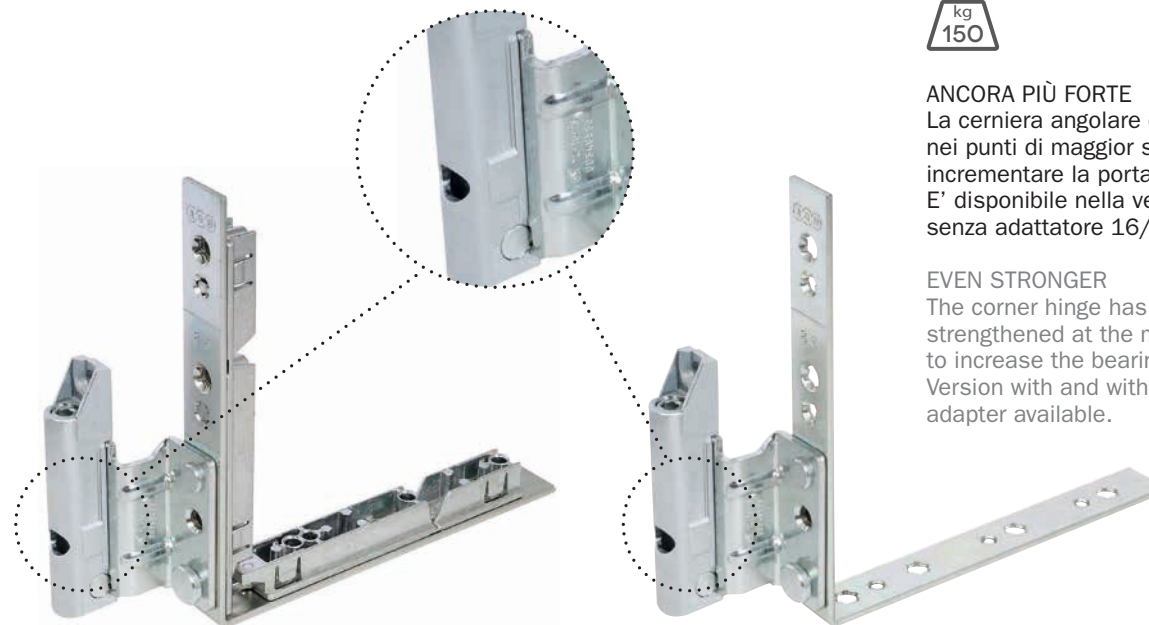


TECNOLOGIA ALL'AVANGUARDIA

Il maschio della cerniera è realizzato con innovative linee di saldatura automatica, concepite per garantire la qualità della saldatura di ogni singolo pezzo.

LEADING-EDGE TECHNOLOGY

The male part of the hinge has been manufactured with innovative automatic welding lines, conceived to ensure the welding quality of each item.



ANCORA PIÙ FORTE

La cerniera angolare è stata rinforzata nei punti di maggior sollecitazione per incrementare la portata. E' disponibile nella versione con e senza adattatore 16/12.

EVEN STRONGER

The corner hinge has been strengthened at the main stress points to increase the bearing capacity. Version with and without 16/12 adapter available.



150 KG DI SERIE

Sono state certificate le cerniere standard doppio foro 34 senza perni o spine di tenuta specifici e senza vite supplementare nella parte inferiore del maschio della cerniera.

150 KG AS STANDARD

The standard hinges (two holes 34, no specific holding pins or elements, no supplementary screws in the lower part of the male part of the hinge) are certified.



SISTEMA A SCOMPARSA PER ANTA RIBALTA

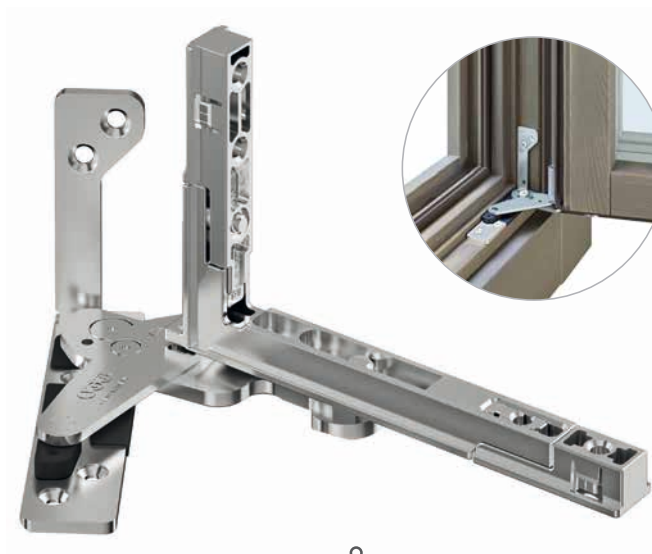
Artech Plana è disponibile per:

- Serramenti in Legno e PVC
- Asse 9/13 mm
- Aria 12 mm

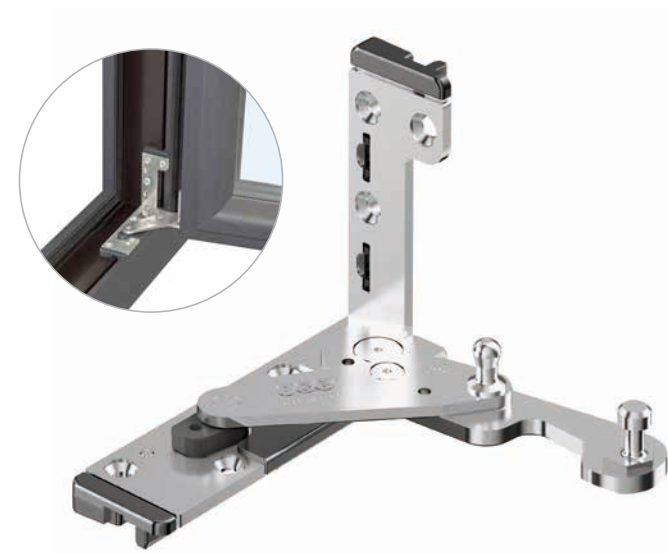
CONCEALED SYSTEM FOR TILT&TURN WINDOWS

Artech Plana is available for:

- Wood and PVC
- Axis 9/13 mm
- Gap 12 mm



Legno / Wood



PVC

PURO DESIGN

Artech Plana esalta le caratteristiche di ARTech, scompare nel telaio della finestra. Permette di realizzare serramenti di design, complanari con luce minima tra anta e telaio.

PURE DESIGN

Artech Plana disappears on the frame of the window. It allows to create coplanar windows and doors with minimum gap between sash and frame.

MOVIMENTO SEMPRE FLUIDO

I meccanismi interni sono protetti dalla copertura del pattino che impedisce l'intrusione della polvere.

A FLUID MOVEMENT, ALWAYS!

The internal mechanisms are protected by the glider cover that prevents the dust to come in.

PORTATA FINO A 150 KG

150 kg di portata per sostenere ampie porte/finestre, fornendo alte prestazioni di isolamento e sicurezza all'effrazione.

CAPACITY UP TO 150 KG

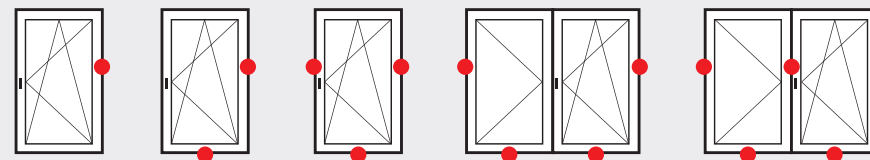
150 kg load capacity to support wide balcony doors, providing high performance insulation and anti-burglary security.

FUNZIONE AUTODIMA

Su finestre in legno Artech Plana può essere installata in appoggio sulla sede del telaio, senza l'ausilio di nessuna dima.

HINGE WITH AUTO-JIG

On wooden windows, Artech Plana can be installed on the frame seat without using any jig.



LA CHIUSURA DI MASSIMA SICUREZZA PER ANTA-RIBALTA

POSEIDON TT è disponibile per:

- Serramenti in Legno e PVC
- Asse 13 mm
- Aria 4/12 mm

THE HIGH SECURITY LOCK FOR TILT&TURN SYSTEMS

POSEIDON TT is available for:

- Wood and PVC
- Axis 13 mm
- Gap 4/12 mm



POSEIDON TT

Grazie alle dimensioni ridotte, la chiusura Poseidon TT può essere utilizzata anche su piccoli fori luce e permette molteplici configurazioni.

- Doppio gancio contrapposto che impedisce di scardinare l'anta dal telaio. ①
- Incontro antieffrazione dedicato per legno con piastra in acciaio. ②
- Incontro antieffrazione dedicato per PVC con piastra in acciaio. ③
- L'innovativo sistema di fissaggio ④ con piastra nella sede del vetro consente grande tenuta allo strappo rispetto al fissaggio frontale.

Thanks to its reduced dimensions, the Poseidon TT lock can be used on little dimensions windows and allows several configurations.

- Two facing hooks avoid the sash to unhinge from the frame. ①
- Dedicated anti-burglar striker for wood with plate in steel. ②
- Dedicated anti-burglar striker for PVC with plate in steel. ③
- The innovative fastening system ④ with the plate installed in the glass housing allows great resistance compared to the fastening with screws on the front side of the sash.

2000

OLTRE 2000 ORE IN NEBBIA SALINA *

MORE THAN 2000 HOURS IN SALT SPRAY TEST *



(*) Secondo normativa UNI EN ISO 9227 senza il minimo intaccamento della superficie da ruggine rossa.

According to EN 9227 without any notch of the surface from red rust.



Zone costiere
Coastal areas



Zone molto inquinate
Polluted areas



Zone altamente umide
Moist areas

1

ZINCATURA

Protegge il metallo creando una prima barriera che si interpone tra agenti corrodenti e prodotto.

ZINC

Protects the metal by creating a first barrier which interposes itself between corrosion agents and product.

2

PASSIVAZIONE CROMICA CON NANO PARTICELLE DI SILICE

Agisce attivamente con reazione elettrochimica per la protezione dello strato di zinco e quindi del prodotto.

CHROMIC PASSIVATION WITH NANO PARTICLES OF SILICA

Actively acts with electrochemical reaction for the protection of the Zinc layer and thus the product.

3

PROTEZIONE ERMETICA ATTIVA

Rivestimento organico minerale cromatante. Mantiene le proprietà anticorrosive anche in caso di shock termici e sollecitazioni.

ACTIVE HERMETIC PROTECTION

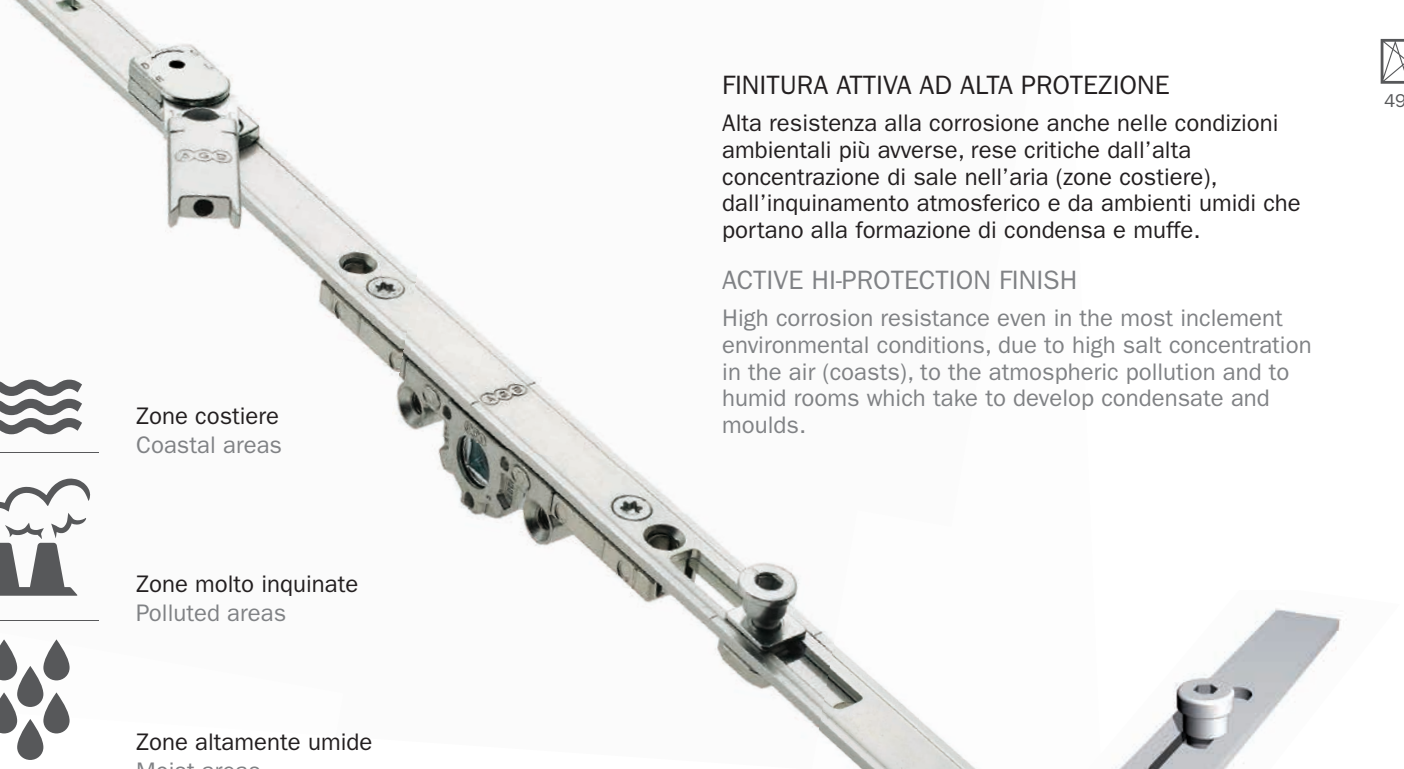
Organic-mineral chromating cover. Maintain the anti-corrosive characteristics even in case of thermal shocks and dynamic stress.

FINITURA ATTIVA AD ALTA PROTEZIONE

Alta resistenza alla corrosione anche nelle condizioni ambientali più avverse, rese critiche dall'alta concentrazione di sale nell'aria (zone costiere), dall'inquinamento atmosferico e da ambienti umidi che portano alla formazione di condensa e muffe.

ACTIVE HI-PROTECTION FINISH

High corrosion resistance even in the most inclement environmental conditions, due to high salt concentration in the air (coasts), to the atmospheric pollution and to humid rooms which take to develop condensate and moulds.



zama / zamak



acciaio / steel

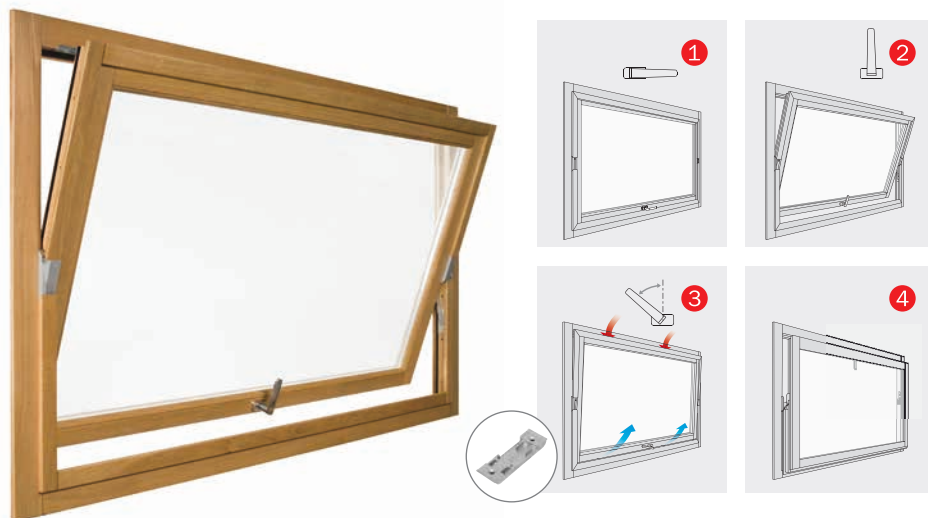


FERRAMENTA PER BILICI HARDWARE FOR PIVOT WINDOWS

TOUR, il sistema di ferramenta per bilici si distingue per numerose scelte progettuali innovative che lo rendono unico per qualità e convenienza sia per la realizzazione di serramenti circolari che rettangolari. TOUR-R permette di realizzare bilici circolari anche in aria 12. Grazie ad una vasta gamma di incontri e cerniere, TOUR per bilici rettangolari è compatibile con tutti i sistemi costruttivi, tradizionali, a guarnizione continua o prefiniti.

TOUR, hardware system for pivot windows, distinguishes for a number of project opportunities that make it unique for quality and advantages. TOUR-R enables to manufacture circular pivot windows with gap 12. Thanks to a wide range of strikers and hinges, TOUR for rectangular pivot windows is compatible with all systems: traditional, with double gaskets or pre-milled ones.





TOUR

CASCADING

- Vasta gamma di incontri che permette compatibilità con tutti i sistemi costruttivi, tradizionali, a guarnizione continua o prefiniti.
 - Posizione di chiusura maniglia orizzontale. ①
 - Posizione di apertura maniglia verticale. ②
 - Gli incontri di chiusura lasciano assoluta libertà nella scelta della maniglia e assicurano un'apertura più ampia per una microventilazione (posizionamento della maniglia a 50°) veramente efficace. ③
 - Il serramento ruota di 180° per facilitare la pulizia del vetro esterno. ④
- Wide range of strikers allows compatibility with all building systems, traditional, with double gasket or pre-milled ones.
 - Closing position with horizontal handle. ①
 - Opening position with vertical handle. ②
 - The closing strikers leave complete freedom when choosing the handle and ensure a wider opening for really effective microventilation (50° handle positioning). ③
 - The window rotates of 180° making the outside glass easier to clean. ④

Sono disponibili tre modelli di cerniera frizionata:

- battuta 30 mm, portata 200 kg;
- battuta 35 mm, portata 200 kg;
- battuta 40 mm, portata 300 kg.

Three models of friction hinges are available:

- 30 mm rebate, 200 kg loading capacity;
- 35 mm rebate, 200 kg loading capacity;
- 40 mm rebate, 300 kg loading capacity.



TOUR-R

CASCADING

- Indipendentemente dalla trasmissione del movimento della ferramenta, Tour-R evita la fresatura su anta e telaio con cerniera ad applicare. Realizzazione di bilici tondi anche in aria 12.
 - Posizione di chiusura maniglia orizzontale. ①
 - Posizione di apertura maniglia verticale. ②
 - Il serramento ruota di 180° per facilitare la pulizia del vetro esterno. ③
- Independently from the transmission of the hardware, Tour-R avoids the milling on sash and frame with a surface mounted hinge. Round pivot windows even in gap 12.
 - Closing position with horizontal handle. ①
 - Opening position with vertical handle. ②
 - The window rotates of 180° making the outside glass easier to clean. ③

FINITURE / FINISHES



21

94

50

- 21. Argento / Silver
- 50. Ottonato / Brass plated
- 94. Marrone / Brown



SISTEMI SCORREVOLI SLIDING SYSTEMS

Ideali per la movimentazione di ante pesanti di grandi dimensioni. Le tipologie di prodotto sono due: l'Alzante Scorrevole con movimento a scorrere in chiusura/apertura e lo scorrevole complanare GALILEO, che abbina al movimento a scorrere l'apertura a ribalta per una migliore aerazione in sicurezza dei locali.

The best solution in order to move great and heavy sashes. There are two types of products: Lift & Slide with a sliding movement for opening and closing of the doors and the coplanar system GALILEO that combines a sliding movement with a tilt opening system for a better and safer ventilation of the room.

MASSIME PERFORMANCE MAXIMUM PERFORMANCES



TENUTA ALL'ACQUA
WATER TIGHTNESS
fino a / up to = 9A



PERMEABILITÀ ALL'ARIA
AIR PERMEABILITY
fino a / up to = 4



RESISTENZA AL CARICO DEL VENTO
WIND LOADING RESISTANCE
fino a / up to = C3/A4



RESISTENZA ALL'URTO
IMPACT RESISTANCE
fino a / up to = 5

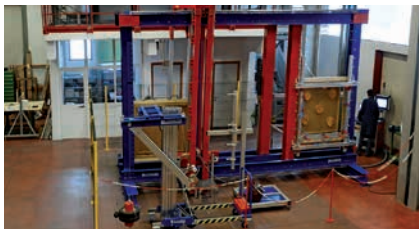


ABBATTIMENTO ACUSTICO
NOISE ABATEMENT
fino a / up to = 41 dB
(con vetro / with glass 43 dB)



TRASMITTANZA TERMICA
HEAT TRANSMITTANCE
fino a / up to = 0,69 W/m²K
(con vetro / with glass 0,5 W/m²K)





KNOW-HOW AGB

Lunghe e approfondite ricerche hanno dato luce allo sviluppo di nuovi componenti per migliorare le prestazioni del serramento. Questo sapere viene tramandato a cascata al serramentista, contribuendo ad elevare lo standard dell'Alzante Scorrevole.



GUARNIZIONI TERMOSALDATE

Le guarnizioni perimetrali dell'anta mobile, contribuiscono in modo fondamentale ad innalzare le prestazioni del serramento. La guarnizione esterna, con la particolare sagoma permette di sigillare l'anta alla soglia.



PROFILO DI CHIUSURA SUPERIORE

Innovativo sistema di isolamento rappresentato da un profilo che corre lungo il traverso superiore dell'anta e che si appoggia al listello. Anta e telaio vengono quindi sigillati grazie a questo profilo fornito di mousse a celle chiuse.



GUIDA AD INCASSO

Applicabile su tutti i sistemi di AGB, la guida di scorrimento incassata nel telaio scompare alla vista e garantisce un movimento libero grazie ai tappi muniti di pattino rotante.



NODO CENTRALE UNI-V

Le ampie tolleranze di lavorazione permesse dal nodo Uni-V garantiscono le prestazioni dichiarate anche a fronte delle naturali deformazioni del legno. Il rivoluzionario nodo centrale elimina qualsiasi punto di contatto tra anta e telaio. Il movimento di apertura risulta fluido e silenzioso.



CON LA STESSA FRESA DI SEMPRE!
USING THE MILLING CUTTER YOU ALWAYS USE!

AGB KNOW-HOW

AGB's in-depth research, conducted over a long period of time, has led to the development of new components capable of enhancing the performance ratings of windows and doors. This know-how is transmitted to suppliers of windows and doors.

GASKETS (HEAT-SEALED)

The gaskets, positioned on the perimeter of the moving sash are a vitally important factor in raising the performance ratings of windows and doors. The outer gasket, with its special form, enables sealing of the sash with the threshold.

TOP SEALING PROFILE

This is an innovative insulation system. It consists in a profile running along the top rail of the sash and resting on the listel. The sash and frame are therefore sealed thanks to this profile, featuring closed cells foam rubber.

EMBEDDED TOP GUIDE

It is applicable to every AGB system. The embedded top guide is completely concealed in the frame and guarantees a smooth sliding thanks to the caps provided with the glider.

UNI-V CENTRAL LOCKING PROFILE

The wide working tolerances, allowed by the central point Uni-V, guarantee the declared performances even with the natural deformation of wood. The revolutionary central locking profile avoids every contact between the sash and the frame. The opening movement becomes fluid and silent.



Prodotto in attesa di brevetto / Patent pending

68-78-92 mm + Uni-V



VIVI SENZA CONFINI

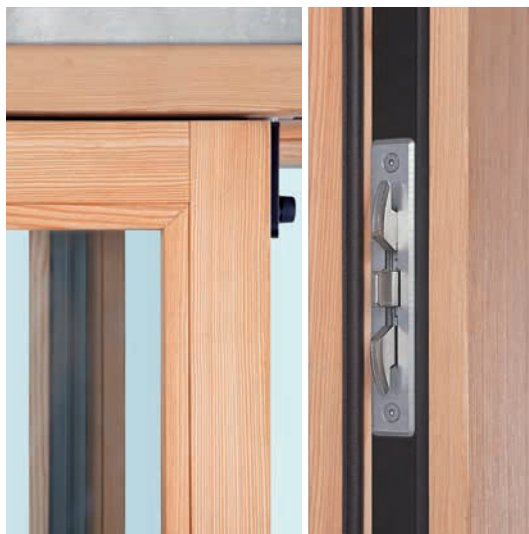
Meno profilo visibile, più spazio all'immagine. Con la qualità delle prestazioni AGB. Imago è l'innovativo sistema di ferramenta che permette la realizzazione di Alzanti Scorrevoli in legno con telaio visibile inferiore a 2 cm.

Imago garantisce isolamento termico, resistenza agli agenti atmosferici e sicurezza antieffrazione grazie all'integrazione della soglia Climatech, agli innovativi accessori dedicati e alla chiusura di massima sicurezza Poseidon.

LIVE OUTSIDE THE BOX

Less visible frame, more space to the image. With the quality of the performances by AGB. Imago is the innovative hardware system which allows to realize the Lift & Slide for wood with a frame depth less than 2 cm.

Imago guarantees thermal insulation, resistance against atmospheric agents and anti-burglar security thanks to the integration of the Climatech threshold, the dedicated range of innovative accessories and the Poseidon security lock.

DESIGN
PROFILO (IN)VISIBILE / (IN)VISIBLE PROFILEPRESTAZIONI / PERFORMANCES
ISOLAMENTO TERMICO E SICUREZZA / THERMAL INSULATION AND SECURITY

Imago è il primo serramento interamente in legno selezionato da ADI, per essere pubblicato nel Design Index e partecipare al Compasso d'Oro.

Imago is the first Lift & Slide Door completely in wood selected by the ADI Design Index to compete for the Compasso d'Oro.

- Spazio al vetro, una stanza senza confini: il traverso inferiore dell'anta fissa è stato eliminato. Il vetro e l'ambiente esterno diventano il centro dell'esperienza abitativa. Un sottile profilo in alluminio crea l'alloggiamento per il vetro.
- Design minimale, con un cuore tecnologico: il sottile traverso del telaio contiene al suo interno il profilo di chiusura superiore; nessuna lavorazione è visibile.
- Leaving space to the glass, a room without bounds: the lower transom of the fixed sash has been eliminated. The glass and the external environment become the center of the room. A thin aluminium profile creates the glass seat.
- Minimal design, with a technological heart: the thin transom of the frame contains the top sealing profile; no carving is visible.



- Nodo centrale Uni-V: le ampie tolleranze di lavorazione permesse dal nodo Uni-V garantiscono le prestazioni dichiarate anche a fronte delle naturali deformazioni del legno. Il rivoluzionario nodo centrale elimina qualsiasi punto di contatto tra anta e telaio. Il movimento di apertura risulta fluido e silenzioso.
- Chiusura di massima sicurezza Poseidon: l'innovativa chiusura Poseidon utilizza due ganci contrapposti e un catenaccio centrale per offrire livelli di sicurezza antieffrazione mai conosciuti prima.
- Uni-V central locking profile: the wide working tolerances, allowed by the central point Uni-V, guarantee the declared performances even with the natural deformation of wood. The revolutionary central locking profile avoids every contact between the sash and the frame. The opening movement becomes fluid and silent.
- Maximum security lock: the innovative Poseidon lock with two opposite facing hooks and a central bolt offer anti-burglar security levels never known before.

68-78/80-92 mm Uni-V + Easy



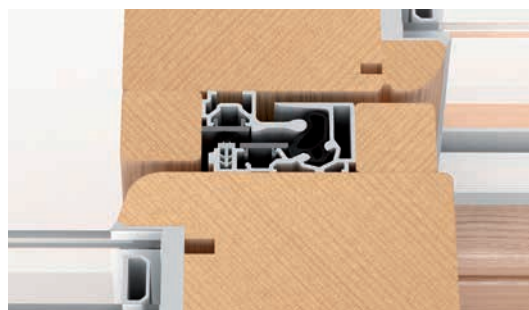
OVVERO L'ECCELLENZA

Frutto di approfonditi studi e test in laboratorio di prove ambientali, il nuovo progetto Climatech raggiunge standard fino a ieri impensabili per un Alzante Scorrevole. Altissime prestazioni termiche. Accessori per tre diverse tipologie 68-78/80-92 mm.

IN OTHER WORDS, EXCELLENCE

The new Climatech project is the outcome of in-depth study and field-testing activities, enabling standards which were once totally beyond the reach of Lift & Slide doors and windows. Very high thermal performance ratings. Accessories for the three types (68, 78/80 and 92 mm).

- Soglia Climatech in vetroresina: nuova soglia in materiale composito rinforzata con fibra di vetro. Garantisce ottima robustezza abbinata ad un eccellente isolamento termico. La finitura garantisce ottima resistenza all'abrasione.
- Climatech fiberglass threshold: this new composite-material ensures optimal strength and excellent heat insulation. The finish guarantees optimal scratch resistance.



- Nodo centrale Uni-V: design minimalista e lineare. Con coperture per le viti di fissaggio, Uni-V combina valore estetico e funzionalità con doti antieffrazione per una posa in opera semplice. Il tutto racchiuso da due listelli in legno che ne aumentano le prestazioni termiche e lo nascondono alla vista.



- Uni-V central point: linear and minimal design. Uni-V is extremely elegant thanks to the covers for the fastening screws. It combines aesthetic values and anti-burglar functionalities for an easy installation. Uni-V components are concealed between two wooden listels that increase thermal performances and design.

- Nodo centrale Easy: studiato per garantire buona scorrevolezza e realizzato con fascette in legno con guarnizione di tenuta e spazzolino, Easy è in grado di raggiungere standard elevati.

- Easy central point: designed to ensure a smooth sliding! It is made of wooden listels with retaining gasket and brush. The central point Easy is able to reach high performances.

Legno-Alluminio / Wood-Aluminium
 Uni-V + Easy
 HS Zero + Uni-V



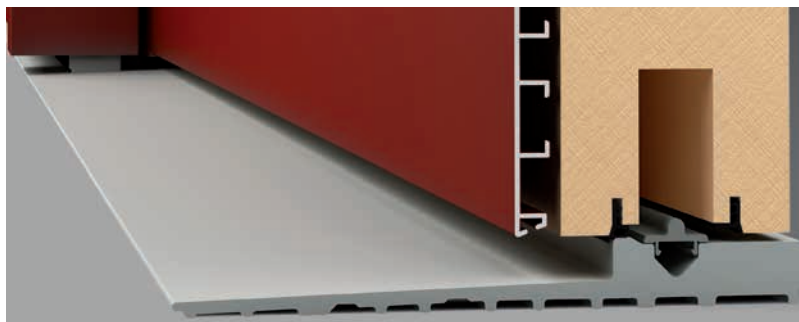
PRESTAZIONI & STILE

Climatech declina l'eccellenza delle prestazioni nell'innovativo materiale Legno-Alluminio, fusione di design e funzionalità. Gli innovativi nodi centrali Uni-V e Easy con fascette in legno e la camera di decompressione sul lato serratura rappresentano una barriera efficace contro gli agenti atmosferici senza intaccare l'estetica del serramento. Compatibile con i più diffusi profili Legno-Alluminio.

PERFORMANCES & STYLE

Climatech repeats the performances on the Wood- Aluminium version, fusion of design and functionality. The innovative central points Uni-V and Easy and the decompression chamber on the lock side make an efficient barrier against atmospheric agents, maintaining the high aesthetic value of the door. Suitable with the more widespread Wood-Aluminium profiles.

Alunova, Batiment - Twin System, Europrofili, Gutmann, Torresan Profili, Uniform



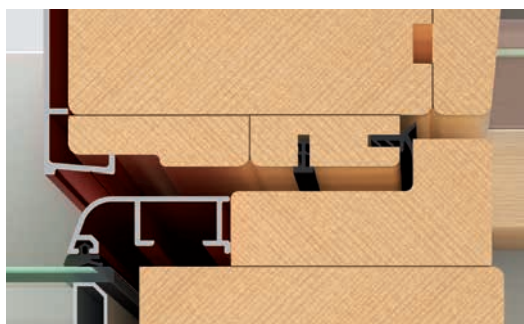
- Soglia Climatech in vetroresina: nuova soglia in materiale composito rinforzata con fibra di vetro. Garantisce ottima robustezza abbinata ad un eccellente isolamento termico. La finitura garantisce ottima resistenza all'abrasione.
- Climatech fiberglass threshold: this new composite material ensures optimal strength and excellent heat insulation. The finish ensures optimal scratch resistance.



- Il nodo Uni-V offre ampie tolleranze di lavoro, compensa le naturali deformazioni del legno ed elimina gli interventi post-vendita in cantiere dovuti al malfunzionamento del sistema. Con il rivoluzionario nodo centrale non c'è più nessun punto di contatto tra anta e telaio. Il risultato è un movimento di apertura fluido e silenzioso.



- The new Uni-V central point offers wide milling tolerances, compensates for the natural deformation of wood and removes the after-sales works on site linked to the Lift & Slide disease. Thanks to this revolutionary central point, there is no contact between the sash and the frame. The result is a fluid and silent opening movement.



- Nodo centrale Easy: realizzato con fascette in legno, grazie alla guarnizione di tenuta ed allo spazzolino, raggiunge elevati standard di tenuta, senza intaccare il design del serramento.
- Easy central point: made with wooden listels, thanks to the retaining gasket and the brush, reaches high standards in insulation, maintaining the nice design of the door.



- Nodo laterale: lo spazzolino applicato sul profilo in alluminio crea una camera di decompressione all'esterno del nodo laterale, fornendo una prima barriera contro l'acqua, l'aria e il freddo.
- Lock side point: the brush applied on the aluminium profile creates a decompression chamber on the outside of the side point, giving the first barrier against water, air and cold.

INTERMEDIO INTERMEDIATE

CASCADING

68 mm + Uni-V + Easy



PRESTAZIONI & PREZZI

Ottimi risultati per l'Alzante Scorrevole provvisto di soglia in alluminio con taglio termico, guida superiore ridotta e nodo centrale con rostro antieffrazione che grazie a semplici eppure importanti accessori inediti, riesce a portare il serramento in classi di resistenza ottimali. Prezzi competitivi uniti ad alte prestazioni.

PERFORMANCES & PRICES

Optimal results for Lift & Slide doors featuring aluminium thresholds with thermal brake, reduced top guide and central point with anti-burglar component. Thanks to simple but important accessories, it takes windows and doors to optimal resistance levels. Competitive prices and top performance ratings.



BASE BASIC

CASCADING

68 mm + Uni-V 68 mm
78/80-92 mm + Uni-V 78/80-92 mm



ESTETICA & PRATICITÀ

Prestazioni di tutto rispetto per l'Alzante Scorrevole con binari bassi, guida superiore ridotta e nodo centrale con fascetta in legno. Anche il più economico e tradizionale degli Alzanti Scorrevoli raggiunge prestazioni che ne consentono l'installazione in un ampio ventaglio di situazioni. È da prediligere laddove sia richiesta la migliore pedonabilità del serramento o il committente preferisca il binario basso per ragioni estetiche.

GOOD-LOOKING & PRACTICAL

Excellent performances are guaranteed for these Lift & Slide doors with low tracks, reduced top guide and central point with wooden strip. Even the cheapest and most traditional Lift & Slide doors provide performances which enable their use in a broad range of situations. It is indicated when windows and door accessibility must be optimized or when the customer requires a low track for aesthetic effect.



AS A SCOMPARSA L&S VANISHING

CASCADING

57

68 mm + Uni-V + Easy

Dierre, Eclisse, Ermetika, Krona, Metalmeccanica Umbra, Scigno



LA SOLUZIONE RISERVATA

Il progetto che sembrava impossibile da certificare sotto il profilo della tenuta agli agenti atmosferici, è diventato realtà. Alte prestazioni di resistenza all'acqua, all'aria e trasmittanza termica compatibile con i più severi protocolli per l'efficienza energetica degli edifici.

THE RESERVED SOLUTION

The project that seemed to be impossible to certify against atmospheric agents became reality. High performances on waterproof, airproof and heat transmittance rate, compatible with all severe protocols for energy efficient buildings.



I VANTAGGI DELLA GAMMA
AGB PER L'ALZANTE
SCORREVOLE PVCADVANTAGES OF THE AGB
RANGE FOR PVC LIFT &
SLIDEPortata fino
a 400 kg
Load capacity
up to 400 kgSoglia bassa personalizzata per
tutti i profili
Customized low threshold for all
the profilesSoluzioni certificate aria,
acqua e vento
Certified solutions against
air, water and windOttime prestazioni
termiche
Excellent thermal
performancesSOGLIE DEDICATE E CERTIFICATE PER OGNI
PROFILO

Nello sviluppo degli accessori per Alzante Scorrevole PVC, AGB è partita da un punto fisso: il know-how acquisito a fronte di anni di prove svolte al fianco dei propri clienti, presso diversi enti notificati e presso il laboratorio interno AGBLab. L'esperienza ottenuta ha permesso all'azienda di riconoscere le necessità del serramentista e sviluppare soluzioni dedicate su soglia bassa.

DEDICATED AND CERTIFIED THRESHOLDS FOR
EVERY PROFILE

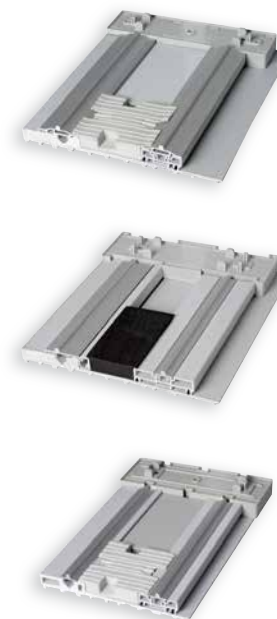
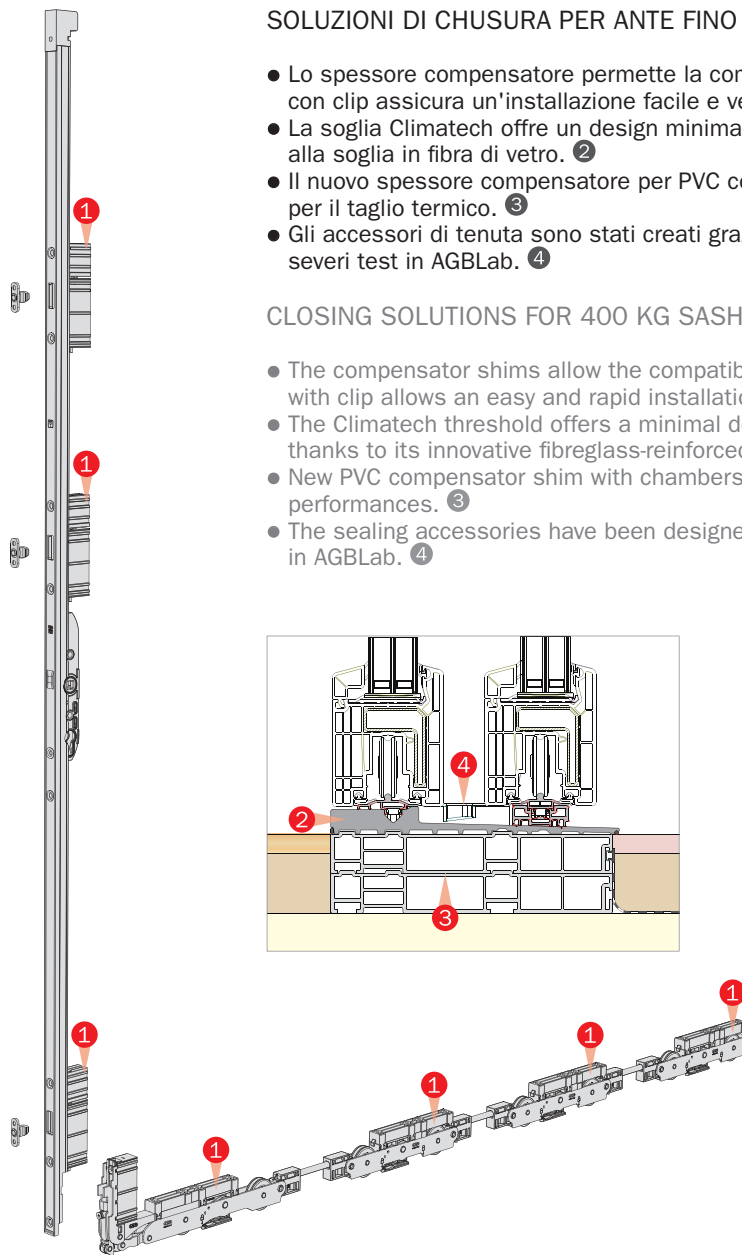
To design the accessories for PVC Lift & Slide, AGB started from its know-how, reached after many years of tests at the internal R&D laboratory AGBLab and accredited units. This knowledge allows the company to identify the joiner needs developing appropriate solutions using the low threshold.

SOLUZIONI DI CHUSURA PER ANTE FINO A 400 KG

- Lo spessore compensatore permette la compatibilità con tutti i profili PVC. Il sistema di fissaggio con clip assicura un'installazione facile e veloce. ①
- La soglia Climatech offre un design minimalista e assicura incredibili prestazioni termiche grazie alla soglia in fibra di vetro. ②
- Il nuovo spessore compensatore per PVC con camere per la soglia alta assicura alte prestazioni per il taglio termico. ③
- Gli accessori di tenuta sono stati creati grazie al know-how dell'azienda raggiunto a seguito di severi test in AGBLab. ④

CLOSING SOLUTIONS FOR 400 KG SASHES

- The compensator shims allow the compatibility with all the PVC profiles. The fastening system with clip allows an easy and rapid installation. ①
- The Climatech threshold offers a minimal design and ensures incredible thermal performances thanks to its innovative fibreglass-reinforced composite material. ②
- New PVC compensator shim with chambers for high threshold ensures high thermal cut performances. ③
- The sealing accessories have been designed thanks to the know-how achieved during the tests in AGBLab. ④

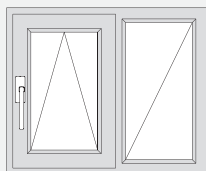




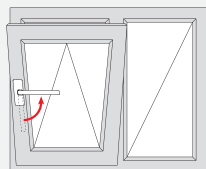
Sistema di accessori per scorrevole complanare Galileo con movimentazione automatica, semiautomatica e manuale.
Consigliato in luoghi in cui non vi è la possibilità di aprire completamente l'anta per ventilare l'ambiente.
Disponibili per sistemi in legno e PVC.

Accessories for coplanar sliding system Galileo with automatic, semiautomatic and manual movement.
Suitable for places where you can't completely open the sash to air the room.
Available for systems in wood and PVC.

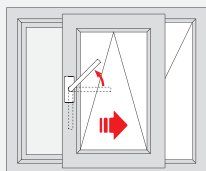
GALILEO



Posizione di chiusura
Closed position

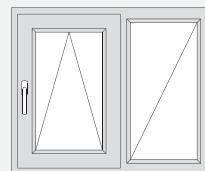


Posizione di apertura a ribalta
Tilt position

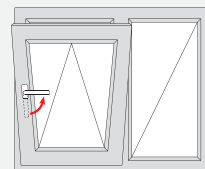


Posizione di scorrimento
Sliding position

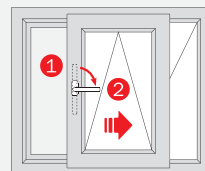
GALILEO SA semi-automatic



Posizione di chiusura
Closed position

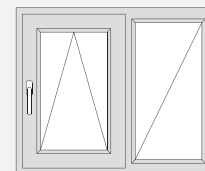


Posizione di apertura a ribalta
Tilt position

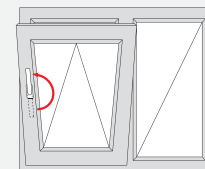


Posizione di scorrimento
Sliding position

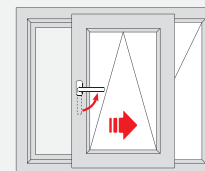
GALILEO CM manual command



Posizione di chiusura
Closed position



Posizione di apertura a ribalta
Tilt position



Posizione di scorrimento
Sliding position



FERRAMENTA PER IMPOSTE HARDWARE FOR SHUTTERS

Un'intera gamma di prodotti è stata studiata appositamente per soddisfare tutte le esigenze e le tipologie di imposte. I prodotti ABACO allargano ed impreziosiscono un catalogo ricco e completo che consente di coprire qualsiasi tipologia costruttiva del serramento.

A whole product range properly designed in order to satisfy all the requirements and shutter types.

The ABACO products broaden and make a complete catalogue more precious, satisfying any building solution.





SPAGNOLETTE ED ASTE DI CHIUSURA ESPAGNOLETTES AND DRIVE RODS

- Accessori per la chiusura di tutti i tipi di imposte (1 anta, 2 ante, porte balcone). Modelli Spagnoletta: grande, piccola, ridotta, snodata e a scatto.
- Closing accessories for any type of shutters (one and two sashes, door shutters). Espagnolette models: large, small, reduced, flat and snap-lock type.



CLASSE 2 ANTIEFFRAZIONE
UNI EN 1627÷30

2ND ANTI-BURGLAR CLASS ACCORDING
TO EN 1627÷30



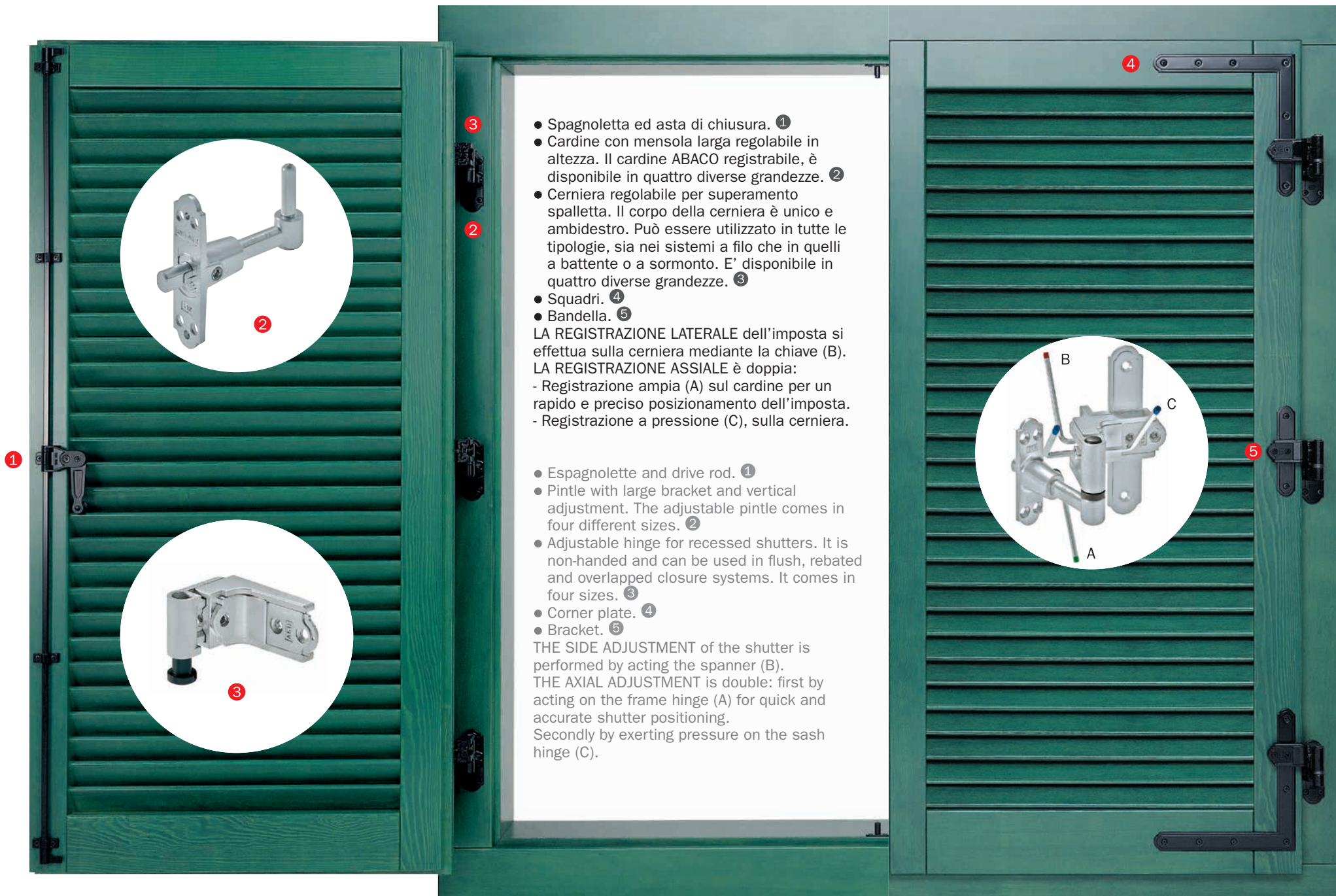
Serratura certificata in classe di resistenza 2 secondo la normativa antieffrazione UNI EN 1627÷30.

Lock certified on 2nd resistance class according to EN 1627÷30 regulations.

ARIETE - Serratura multipunto per imposte / Multipoint lock for shutters

- Nessuna maniglia: la chiusura del catenaccio centrale e dei puntali viene comandata dalla chiave.
- La verniciatura BlackTech conferisce un'alta resistenza alla corrosione.
- Ingombro ridotto.
- Una gamma completa di soluzioni facili da montare.
- No handle: key locks bolt and shoot bolts.
- BlackTech finish highly protects from corrosion.
- Reduced dimensions.
- A complete range of easy-to-mount solutions.

Disponibili anche i cilindri Ariete.
The cylinders Ariete are also available.



- Spagnoletta ed asta di chiusura. ①
- Cardine con mensola larga regolabile in altezza. Il cardine ABACO registrabile, è disponibile in quattro diverse grandezze. ②
- Cerniera regolabile per superamento spalletta. Il corpo della cerniera è unico e ambidestro. Può essere utilizzato in tutte le tipologie, sia nei sistemi a filo che in quelli a battente o a sormonto. E' disponibile in quattro diverse grandezze. ③
- Squadri. ④
- Bandella. ⑤

LA REGISTRAZIONE LATERALE dell'imposta si effettua sulla cerniera mediante la chiave (B).
 LA REGISTRAZIONE ASSIALE è doppia:
 - Registrazione ampia (A) sul cardine per un rapido e preciso posizionamento dell'imposta.
 - Registrazione a pressione (C), sulla cerniera.

- Espagnolette and drive rod. ①
- Pintle with large bracket and vertical adjustment. The adjustable pintle comes in four different sizes. ②
- Adjustable hinge for recessed shutters. It is non-handed and can be used in flush, rebated and overlapped closure systems. It comes in four sizes. ③
- Corner plate. ④
- Bracket. ⑤

THE SIDE ADJUSTMENT of the shutter is performed by acting the spanner (B).
 THE AXIAL ADJUSTMENT is double: first by acting on the frame hinge (A) for quick and accurate shutter positioning.
 Secondly by exerting pressure on the sash hinge (C).

POWERAGE

FINITURA AD ALTA PROTEZIONE
HI-PROTECTION FINISH



LA RICERCA
Dalla collaborazione con istituti di ricerca Universitari e dalla tecnologia sviluppata da uno dei più grandi produttori di vernici a livello mondiale, nasce la nuova finitura Powerage.

LE PRESTAZIONI
Test di laboratorio condotti da Istituti specializzati nella ricerca sulla protezione dei materiali, comprovano risultati eccelsi nella resistenza in nebbia salina, resistenza all'umidità e resistenza all'invecchiamento.

IL TOP DI SERIE
Powerage viene introdotta di serie per tutti i prodotti per imposte in finitura Silver e Black.

RESEARCH
Following collaboration with university research institutes, and with technology developed by one of the major paint producers worldwide - the new Powerage finish.

PERFORMANCE
The research for materials protection done in accredited institutes prove excellent results of resistance against salt spray, humidity and ageing.

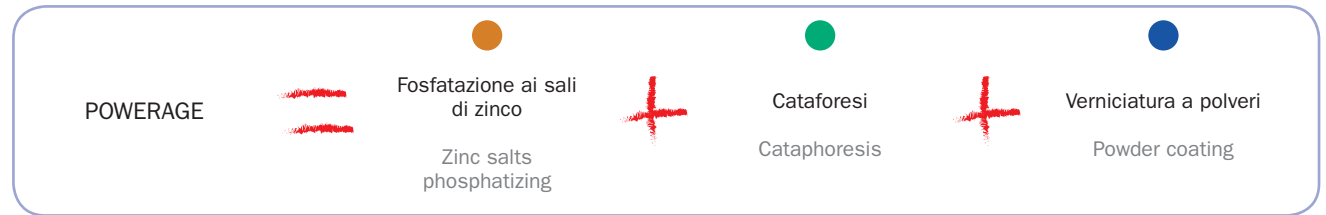
TOP PRODUCT MASS-PRODUCED
Powerage goes into mass production for all products for shutters with Silver and Black finish.

TRE STRATI DI COPERTURA

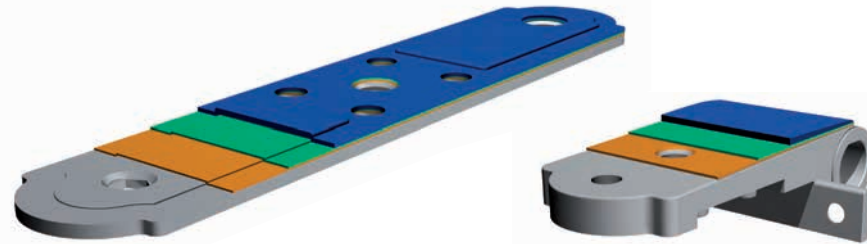
La verniciatura a polveri ad alte prestazioni, unita ad una base di finitura cataforesi con una adeguata preparazione della superficie con fosfatazione ai sali di zinco, offre una speciale barriera contro la corrosione dagli agenti atmosferici più aggressivi e mantiene nel contempo la brillantezza della finitura anche dopo lunghe esposizioni ai raggi UV.

THREE-LAYER COVER

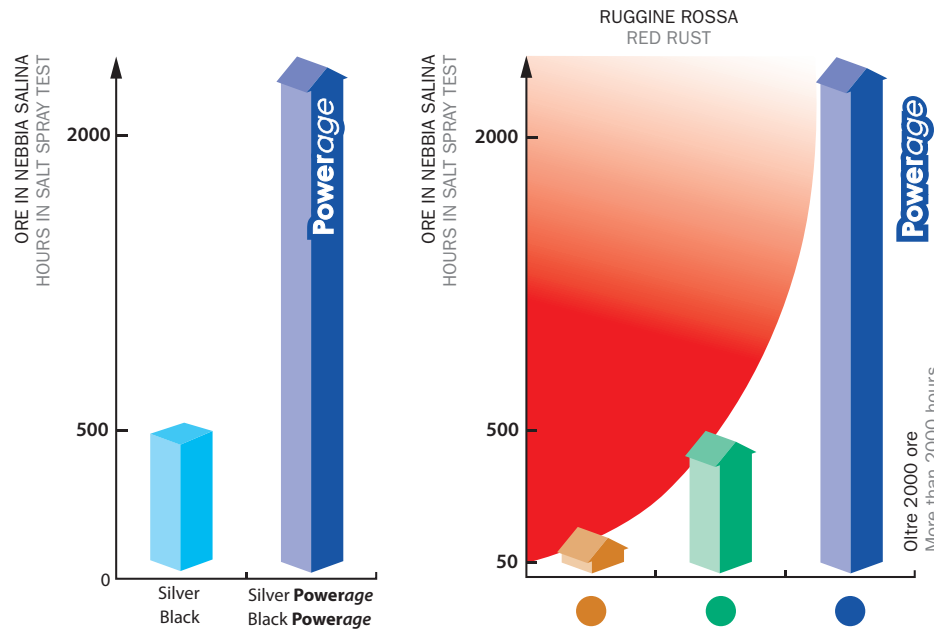
Top performing powder coating, plus cathaphoresis finish base with adequate preparation of surface by zinc salts phosphatizing, providing a special barrier against corrosion by the more aggressive atmospheric agents while, at the same time, conserving the brightness of the finish, even after prolonged exposure to UV rays.



Acciaio Steel

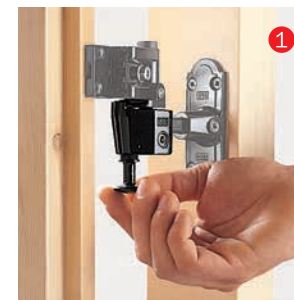


Zama Zamak



Powerage Black e Silver:
2016 ore senza comparsa di ruggine rossa secondo VDA 621-415.

Powerage Black and Silver:
2016 hours in salt spray test without any red rust spot according to VDA 621-415.


CARDINI A MURARE / MASONRY PINTLES

- Perno fisso e sfilabile con grano di bloccaggio. Cardini con sede conica e normale.
- Fixed and removable pins with stop dowel. Tapered and ordinary seat.

CATENACCI / BOLTS

- Rendono più sicure le imposte contro i tentativi di effrazione. Disponibili nelle versioni orizzontali e verticali, per una o due ante.
- Make the shutters more secure against break-in attempts. Horizontal and vertical versions. They are available for single or double sashes.

FERMAIMPOSTE
WALL CATCHERS FOR SHUTTERS WITH HANDLE

- A scatto: lo sblocco si effettua molto facilmente con una sola mano. ①
- A muro: blocca l'anta in posizione di massima apertura mantenendola vincolata al muro. ②
- A maniglia: la soluzione ideale per l'imposta di porte-finestre. La maniglia passante permette contemporaneamente lo sganciamento ed il trascinarsi dell'anta. ③
- Archimede: sollevando l'archetto di ritenuta questo si arma e il ferma-imposte rimane aperto finché l'anta non gli passa sopra e lo sblocca ripristinando la posizione iniziale. ④
- Hinge catch: it can be released easily with just one hand. ①
- Wall catch: holds the leaf wide open, securing it to the wall. ②
- Catch with handle: the solution for shutters of balcony doors with breastrail. The through handle allows to release and drag the sash contemporaneously. ③
- Archimede: by lifting the stopping bow this is armed and the wall catch stays open until the sash, passes over it and unblocks it restoring the original position. ④





Alban Giacomo spa
Via A. De Gasperi, 75
36060 Romano d'Ezzelino (VI) Italy
+39 0424 832 832
www.agb.it - info@agb.it



AMBALAJ 30 kg
CANTITATE PE PALET 48

NOTA BENE

TENCUIALĂ UNIVERSALĂ IPSOS



DATE TEHNICE (CONF. SM SR EN 13279-1:2010)

RAPORTUL APĂ/IPSOS	0,477
CONȚINUTUL DE LIANȚI DE IPSOS	<50% (TIP B2)
TIMPUL DE PRIZĂ	40 MINUTE
REZISTENȚĂ LA COMPRESIUNE	3,65 N/MM ²
REZISTENȚĂ LA ÎNCOVOIERE	2,28 N/MM ²
REZISTENȚA DE ADERENȚĂ	0,63 N/MM ²
REAȚIA LA FOC	A1

DESCRIEREA PRODUSULUI

NOTA BENE — amestec de tencuială cu aplicare manuală pe bază de ipsos cu agenți reologici și plastifianți.

PROPRIETĂȚI

- Adeziune înaltă;
- Plasticitate sporită;
- Menține capacitatea suprafeței de „a respira“;
- Nu necesită gletuire suplimentară;
- Pentru lucrări la interior.

DOMENIUL DE UTILIZARE

Se utilizează pentru tencuieli interioare aplicate pe suport de beton, cărămidă și piatră de calcar, pereți din blocuri BCA și beton spongios, blocuri din ipsos și de tip fortan etc.

PREGĂTIREA SUPRAFEȚEI SUPORT

Suprafața suport trebuie să fie uscată, solidă, curată, și lipsită de substanțe care împiedică aderența (grăsimi, praf, bitum etc.). În prealabil suprafața suport absorbantă de umiditate trebuie amorsată cu SUPRATON, SUPRATON EXTRA sau TUFFUHGPUHT; cele neabsorbante — cu BETOHGPUHT.

PREPARAREA PRODUSULUI

Pentru prepararea unui sac — 30 kg de tencuială sunt necesari 6-9 l de apă curată, rece. Cantitatea necesară de material trebuie presărată uniform în vasul cu apă și amestecată cu ajutorul unui malaxor de turaj mică. După cca 5 minute, mortarul se amestecă din nou, până la obținerea unei mase omogene, fără aglomerări. Timpul de aplicare al mortarului — 30-40 minute de la preparare.

MOD DE APLICARE

Grosimea minimă a stratului este de cca 2 mm, cea optimă — 10-15 mm. Mortarul preparat se aplică uniform pe suprafață și se nivelează cu ajutorul unui dreptar. Odată cu începerea procesului de întărire este necesară umezirea suprafeței tencuite și prelucrarea cu ajutorul unei driște spongioase, după care se va face nivelarea cu ajutorul unei driște din inox. În cazul respectării tehnologiei executării lucrărilor prin metoda „lustruirii”, se va obține o suprafață netedă, care nu necesită gletuire suplimentară în cazul lipirii tapetelor, zugrăvirii simple sau aplicării vopselelor structurate și a tencuielilor decorative. Pentru a obține o suprafață netedă destinată zugrăvirii de înaltă calitate, este necesară gletuirea suplimentară a suprafeței cu EUROFIN, FINITO, EUROFIN SV+, FINITO SV+, MEȘTERUL MANOLE, B-62 șatroc sau ȘATROC. În cazul suprafețelor suport neregulate, care necesită ten-

cuirea în mai multe straturi, se va recomanda, afânarea în formă de „coada rândunicii” a primului strat neîntărit. Tencuirea repetată se va face după uscarea primului strat. Se vor utiliza doar vase și scule curate.

ATENȚIE!

Lucrările se vor efectua în spații uscate, la temperaturi cuprinse între +5°C +25°C. Calitatea produsului este garantată în cazul respectării prezentei fișe tehnice.

CONSUM NORMAL

În dependență de starea suprafeței și grosimea stratului — 8-10 kg/m² la grosimea stratului de 10 mm.

USCARE

Timpul de uscare a NOTA BENE depinde de grosimea stratului, temperatură, umiditate și constituie de la 2 până la 10 zile. Temperatura optimă de uscare — de la +10°C, în condiții de aerisire bună, fără curenți de aer. Utilizarea unui încălzitor puternic sau curenților de aer pot provoca uscarea neuniformă a suprafeței care pot duce la apariția fisurilor.

DEPOZITARE

Se păstrează în ambalaj original intact, pe palete din lemn, în spații uscate și ferite de razele solare.

TERMEN DE PĂSTRARE

6 luni.

AMBALARE

Saci din hârtie de 30 kg.

PRECAUȚII

H315 Provoacă iritarea pielii. H318 Provoacă leziuni oculare grave. H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii. H335 Poate provoca iritarea căilor respiratorii. P102 A nu se lăsa la îndemâna copiilor. P261 Evitați să inspirați praful. P264 Spălați-vă bine pe mâini după utilizare. P280 Purtați mănuși de protecție, îmbrăcăminte de protecție/echipament de protecție a ochilor/echipament de protecție a feței. P305+P351+P338+P310 ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: Clătiți cu atenție cu apă, timp de mai multe minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă acest lucru se poate face cu ușurință. Sunați imediat la un CENTRU DE INFORMARE TOXICOLOGICĂ sau un medic. P302+P352 ÎN CAZ DE CONTACT CU PIELEA: Spălați cu multă apă și săpun. P304+P340 ÎN CAZ DE INHALARE: Transportați victima la aer liber și mențineți-o în stare de repaus într-o poziție confortabilă pentru respirație. P501 Aruncați conținutul/recipientul în locuri special amenajate pentru depozitarea deșeurilor, în conformitate cu legislația în vigoare. Recomandări speciale: nu sunt. Recomandări speciale în conformitate cu Articolul XVII a regulamentului REACH: nu sunt. În caz de nerespectare a regulilor de siguranță descrise pe ambalaj, producătorul nu poartă nici o răspundere pentru daunele pricinuite.

Această fișă tehnică stabilește domeniul de aplicare a materialului și modul recomandat de desfășurare a lucrărilor, însă nu poate înlocui pregătirea profesională a executantului. Pe lângă recomandările făcute, lucrările trebuie efectuate în conformitate cu normele de construcții, de siguranță și igiena muncii. Producătorul garantează calitatea produsului, însă nu are nici o influență asupra condițiilor și modului de utilizare. Dacă aveți dubii, efectuați propriile probe de aplicare. Odată cu publicarea acestei fișe tehnice toate edițiile precedente își pierd valabilitatea.

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica specificațiile tehnice fără o înștiințare prealabilă. Garanția se referă exclusiv la calitatea materialelor, componentelor de sistem și a sistemului în ansamblu. Proprietățile fizice, chimice și mecanice ale produselor, respectiv caracteristicile fizico-constructive sunt valabile numai în condiția utilizării conform fișei tehnice sau a produselor recomandate în scris de către "SUPRATEN" S.A.

Cumpărătorul va verifica pe propria răspundere dacă materialul este adecvat domeniului de utilizare, specifice de șantier. Toate drepturile asupra fișei tehnice aparțin producătorului. Modificări, reeditări, fotocopii, precum și extrase din fișele tehnice necesită aprobare scrisă din partea "SUPRATEN" S.A.

Red:2 din 23.07.2021



NOTA BENE

ШТУКАТУРКА ГИПСОВАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (СОГЛ. SM SR EN 13279-1:2010)

СООТНОШЕНИЕ ВОДА/ГИПС	0,481
СОДЕРЖАНИЕ ГИПСОВЫХ ВЯЖУЩИХ	<50% (ТИП В2)
ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ	40 МИНУТ
ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ	3,65 Н/ММ ²
ПРОЧНОСТЬ НА ИЗГИБ	2,28 Н/ММ ²
ПРОЧНОСТЬ СЦЕПЛЕНИЯ	0,63 Н/ММ ²
ОГНЕСТОЙКОСТЬ	A1

ФАСОВКА 30 кг
КОЛ. НА ПОДДОНЕ 48

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

NOTA BENE — штукатурная смесь для ручного нанесения на основе гипса, реологических и пластифицирующих добавок.

СВОЙСТВА

- Высокие адгезионные свойства;
- Повышенная пластичность;
- Сохраняет способность поверхности „дышать“;
- Не нуждается в дополнительном шпатлевании;
- Для внутренних работ.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначена для штукатурно-шпатлевочных работ внутри помещения по минеральным поверхностям, таких как бетон, кирпич, котелец, гипсовые и пено-газобетонные блоки, а также блоки типа «фортан» и т.д.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Поверхность должна быть сухой, чистой, без жировых пятен и пыли. Впитывающие влагу основания обработать грунтовкой SUPRATON, SUPRATON EXTRA или TUFFUNGPUHT; не впитывающие — грунтовкой ВЕТОНГРУНТ.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКТА

В ёмкость залить чистую воду в соотношении 6-9 литров воды на мешок 30 кг смеси. Необходимое количество смеси равномерно засыпать в ёмкость с водой и смешать при помощи малооборотной миксерной насадки. Через 5 минут смесь перемешать еще раз, до получения однородной, без комков, массы. Раствор наносится на поверхность в течение 30-40 минут с момента приготовления.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Минимальная толщина слоя — 2 мм, оптимальная — 10-15 мм. Приготовленный раствор нанести на поверхность и разровнять с помощью правила. После начала схватывания, оштукатуренную поверхность слегка увлажнить, затереть губчатой теркой и загладить металлической теркой. При соблюдении технологии выполнения работ методом “глянцевания” получается гладкая поверхность, которая не нуждается в дополнительном шпатлевании для приклеивания обоев, простой окраски или нанесения структурных красок и декоративных материалов. Для получения гладких поверхностей под высококачественную по-

краску, необходимо дополнительно ошпаклевать поверхность шпатлевкой EUROFIN, FINITO, EUROFIN SV+, FINITO SV+, MEŞTERUL MANOLE, B-62 şatroc или ŞATROC. В случае неровных базовых поверхностей, где необходимо выравнивание в несколько слоев, рекомендуется на ещё не высохший первый слой нанести борозды в виде «ласточкиного хвоста». Повторно можно штукатурить после схватывания первого слоя. Использовать только чистые ёмкости и инструменты.

ВНИМАНИЕ!

Работы проводить в сухих помещениях при температуре от +5°C до +25°C. Качество продукта гарантировано в случае соблюдения данного технического описания.

НОРМА РАСХОДА

В зависимости от состояния поверхности — 8-10 кг/м² при толщине слоя 10 мм.

ВЫСЫХАНИЕ

Время высыхания NOTA BENE от 2 до 10 дней в зависимости от толщины слоя, температуры и влажности. Оптимальная температура высыхания — от +10°C, при условии хорошей вентиляции, без сквозняков. Применение мощного обогрева или сквозняка могут привести к неравномерному высыханию поверхности и появлению трещин.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в фирменных неповрежденных мешках, на деревянных поддонах, в сухих и защищенных от солнечных лучей местах.

СРОК ХРАНЕНИЯ

6 месяцев.

УПАКОВКА

Бумажные мешки 30 кг.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

H315 Вызывает раздражение кожи. H318 Вызывает серьезные повреждения глаз. H317 Может вызывать аллергическую кожную реакцию. H335 Может вызывать раздражение дыхательных путей.

P102 Держать в месте, недоступном для детей. P261 Избегать вдыхания пыли. P264 После работы тщательно вымыть руки. P280 Пользоваться защитными перчатками/защитной одеждой/средствами защиты глаз/лица. P305+P351+P338+P310 ПРИ ПОПАДАНИИ В ГЛАЗА: Осторожно промыть глаза водой в течение нескольких минут. Снять контактные линзы, если вы пользуетесь ими и если это легко сделать. Немедленно обратиться в токсикологический центр или к врачу. P302+P352 ПРИ ПОПАДАНИИ НА КОЖУ: Промыть большим количеством воды с мылом. P304+P340 ПРИ ВДЫХАНИИ: Вынести пострадавшего на свежий воздух и обеспечить ему полный покой в удобном для дыхания положении. P501 Утилизировать содержимое/тару в специально отведенные места для хранения отходов, в соответствии с действующим законодательством. Специальные рекомендации: нет. Специальные рекомендации согласно Статье XVII регламента REACH: нет. В случае несоблюдения правил безопасности указанных на упаковке, производитель не несет ответственность за причиненный вред.

Данное техническое описание определяет условия применения материала и рекомендуемый метод выполнения работ, и не может заменить профессиональную подготовку исполнителя. Помимо технического описания при работе с материалом следует руководствоваться соответствующими строительными нормами, требованиями безопасности и гигиены труда. Производитель гарантирует качество материала, но никак не может влиять на условия и методы его использования. Если имеются сомнения в применении конкретного материала, следует заранее испытать его. При публикации настоящего технического описания все предыдущие становятся недействительными. Производитель закрепляет за собой право вносить изменения в техническое описание без предварительного уведомления. Гарантия распространяется исключительно на качество материала, а также на компоненты и комплексы систем. Физические, химические и механические свойства товаров, соответственно физико-конструктивные характеристики действительны только при условии соблюдения технического описания или письменной рекомендации от "SUPRATEN" S.A.

Покупатель под собственную ответственность проверяет соответствия области применения материала, в зависимости от выбранного строительного объекта. Все права данного технического описания принадлежат производителю. Изменения, перепечатка, фотокопии, а также выдержки из технических описаний нуждаются в письменном утверждении со стороны "SUPRATEN" S.A.

Ред:2 от 23.07.2021



ORIZONT

TENCUIALĂ UNIVERSALĂ IPSOS



DATE TEHNICE (CONF. SM SR EN 13279-1:2010)

RAPORTUL APĂ/IPSOS	0,481
CONȚINUTUL DE LIANȚI DE IPSOS	<50% (TIP B2)
TIMPUL DE PRIZĂ	42 MINUTE
REZISTENȚĂ LA COMPRESIUNE	2,88 N/MM ²
REZISTENȚĂ LA ÎNCOVOIERE	1,88 N/MM ²
REZISTENȚA DE ADERENȚĂ	0,23 N/MM ²
REAȚIA LA FOC	A1

AMBALAJ 30 kg
CANTITATE PE PALET 48

DESCRIEREA PRODUSULUI

ORIZONT — amestec de tencuială cu aplicare manuală pe bază de ipsos cu agenți reologici și plastifianți.

PROPRIETĂȚI

- Adeziune înaltă;
- Plasticitate sporită;
- Menține capacitatea suprafeței de „a respira“;
- Nu necesită gletuire suplimentară;
- Pentru lucrări la interior.

DOMENIUL DE UTILIZARE

Se utilizează pentru tencuieli interioare aplicate pe suport de beton, cărămidă și piatră de calcar, pereți din blocuri BCA și beton spongios, blocuri din ipsos și de tip fortan etc.

PREGĂTIREA SUPRAFEȚEI SUPORT

Suprafața suport trebuie să fie uscată, solidă, curată, și lipsită de substanțe care împiedică aderența (grăsimi, praf, bitum etc.). În prealabil suprafețele suport absorbante de umiditate trebuie amorsate cu SUPRATON, SUPRATON EXTRA sau TUFFUHGPUHT; cele neabsorbante — cu BETOHGPUHT.

PREPARAREA PRODUSULUI

Pentru prepararea unui sac — 30 kg de tencuială sunt necesari 6-9 l de apă curată, rece. Cantitatea necesară de material trebuie presărată uniform în vasul cu apă și amestecată cu ajutorul unui malaxor de turaj mică. După cca 5 minute, mortarul se amestecă din nou, până la obținerea unei mase omogene, fără aglomerări. Timpul de aplicare al mortarului — 30-40 minute de la preparare.

MOD DE APLICARE

Grosimea minimă a stratului este de cca 2 mm, cea optimă — 10-15 mm. Mortarul preparat se aplică uniform pe suprafață și se nivelează cu ajutorul unui dreptar. Odată cu începerea procesului de întărire este necesară umezirea suprafeței tencuite și prelucrarea cu ajutorul unei driște spongioase, după care se va face nivelarea cu ajutorul unei driște din inox. În cazul respectării tehnologiei executării lucrărilor prin metoda „lustruirii”, se va obține o suprafață netedă, care nu necesită gletuire suplimentară în cazul lipirii tapetelor, zugrăvirii simple sau aplicării vopselelor structurate și a tencuielilor decorative. Pentru a obține o suprafață netedă destinată zugrăvirii de înaltă calitate, este necesară gletuirea suplimentară a suprafeței cu EUROFIN, FINITO, EUROFIN SV+, FINITO SV+, MEȘTERUL MANOLE, B-62 șatroc sau ȘATROC. În cazul suprafețelor suport neregulate, care necesită ten-

cuirea în mai multe straturi, se va recomanda, afânarea în formă de „coada rândunicii” a primului strat neîntărit. Tencuirea repetată se va face după uscarea primului strat. Se vor utiliza doar vase și scule curate.

ATENȚIE!

Lucrările se vor efectua în spații uscate, la temperaturi cuprinse între +5°C +25°C. Calitatea produsului este garantată în cazul respectării prezentei fișe tehnice.

CONSUM NORMAL

În dependență de starea suprafeței și grosimea stratului — 8-10 kg/m² la grosimea stratului de 10 mm.

USCARE

Timpul de uscare a ORIZONT depinde de grosimea stratului, temperatură, umiditate și constituie de la 2 până la 10 zile. Temperatura optimă de uscare — de la +10°C, în condiții de aerisire bună, fără curenți de aer. Utilizarea unui încălzitor puternic sau curenților de aer pot provoca uscarea neuniformă a suprafeței care pot duce la apariția fisurilor.

DEPOZITARE

Se păstrează în ambalaj original intact, pe palete din lemn, în spații uscate și ferite de razele solare.

TERMEN DE PĂSTRARE

6 luni.

AMBALARE

Saci din hârtie de 30 kg.

PRECAUȚII

H315 Provoacă iritarea pielii. H318 Provoacă leziuni oculare grave. H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii. H335 Poate provoca iritarea căilor respiratorii. P102 A nu se lăsa la îndemâna copiilor. P261 Evitați să inspirați praful. P264 Spălați-vă bine pe mâini după utilizare. P280 Purtați mănuși de protecție, îmbrăcăminte de protecție/echipament de protecție a ochilor/echipament de protecție a feței. P305+P351+P338+P310 ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: Clătiți cu atenție cu apă, timp de mai multe minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă acest lucru se poate face cu ușurință. Sunați imediat la un CENTRU DE INFORMARE TOXICOLOGICĂ sau un medic. P302+P352 ÎN CAZ DE CONTACT CU PIELEA: Spălați cu multă apă și săpun. P304+P340 ÎN CAZ DE INHALARE: Transportați victima la aer liber și mențineți-o în stare de repaus într-o poziție confortabilă pentru respirație. P501 Aruncați conținutul/recipientul în locuri special amenajate pentru depozitarea deșeurilor, în conformitate cu legislația în vigoare. Recomandări speciale: nu sunt. Recomandări speciale în conformitate cu Articolul XVII a regulamentului REACH: nu sunt. În caz de nerespectare a regulilor de siguranță descrise pe ambalaj, producătorul nu poartă nici o răspundere pentru daunele pricinuite.

Această fișă tehnică stabilește domeniul de aplicare a materialului și modul recomandat de desfășurare a lucrărilor, însă nu poate înlocui pregătirea profesională a executantului. Pe lângă recomandările făcute, lucrările trebuie efectuate în conformitate cu normele de construcții, de siguranță și igiena muncii. Producătorul garantează calitatea produsului, însă nu are nici o influență asupra condițiilor și modului de utilizare. Dacă aveți dubii, efectuați propriile probe de aplicare. Odată cu publicarea acestei fișe tehnice toate edițiile precedente își pierd valabilitatea.

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica specificațiile tehnice fără o înștiințare prealabilă. Garanția se referă exclusiv la calitatea materialelor, componentelor de sistem și a sistemului în ansamblu. Proprietățile fizice, chimice și mecanice ale produselor, respectiv caracteristicile fizico-constructive sunt valabile numai în condiția utilizării conform fișei tehnice sau a produselor recomandate în scris de către "SUPRATEN" S.A.

Cumpărătorul va verifica pe propria răspundere dacă materialul este adecvat domeniului de utilizare, specifice de șantier. Toate drepturile asupra fișei tehnice aparțin producătorului. Modificări, reeditări, fotocopii, precum și extrase din fișele tehnice necesită aprobare scrisă din partea "SUPRATEN" S.A.

Red:3 din 23.07.2021



ORIZONT

ШТУКАТУРКА ГИПСОВАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (СОГЛ. SM SR EN 13279-1:2010)

СООТНОШЕНИЕ ВОДА/ГИПС	0,481
СОДЕРЖАНИЕ ГИПСОВЫХ ВЯЖУЩИХ	<50% (ТИП В2)
ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ	42 МИНУТ
ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ	2,88 Н/ММ ²
ПРОЧНОСТЬ НА ИЗГИБ	1,88 Н/ММ ²
ПРОЧНОСТЬ СЦЕПЛЕНИЯ	0,23 Н/ММ ²
ОГНЕСТОЙКОСТЬ	A1

ФАСОВКА 30 кг
КОЛ. НА ПОДДОНЕ 48

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

ORIZONT — штукатурная смесь для ручного нанесения на основе гипса с добавлением реологических и пластифицирующих добавок.

СВОЙСТВА

- Высокие адгезионные свойства;
- Повышенная пластичность;
- Сохраняет способность поверхности „дышать“;
- Не нуждается в дополнительном шпатлевании;
- Для внутренних работ.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначена для штукатурно-шпатлевочных работ внутри помещения по минеральным поверхностям, таких как бетон, кирпич, котелец, гипсовые и пено-газобетонные блоки, а также блоки типа «фортан» и т.д.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Поверхность должна быть сухой, чистой, без жировых пятен и пыли. Впитывающие влагу основания обработать грунтовкой SUPRATON, SUPRATON EXTRA или TUFFUNGPUHT; не впитывающие — грунтовкой ВЕТОНГРУНТ.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКТА

В ёмкость залить чистую воду в соотношении 6-9 литров воды на мешок 30 кг смеси. Необходимое количество смеси равномерно засыпать в ёмкость с водой и смешать при помощи малооборотной миксерной насадки. Через 5 минут смесь перемешать еще раз, до получения однородной, без комков, массы. Раствор наносится на поверхность в течение 30-40 минут с момента приготовления.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Минимальная толщина слоя — 2 мм, оптимальная — 10-15 мм. Приготовленный раствор нанести на поверхность и разровнять с помощью правила. После начала схватывания, оштукатуренную поверхность слегка увлажнить, затереть губчатой теркой и загладить металлической теркой. При соблюдении технологии выполнения работ методом “глянцевания” получается гладкая поверхность, которая не нуждается в дополнительном шпатлевании для приклеивания обоев, простой окраски или нанесения структурных красок и декоративных материалов. Для получения гладких поверхностей под высококачественную покраску, необходимо дополнительно ошпаклевать поверхность шпатлевкой EUROFIN, FINITO, EUROFIN

SV+, FINITO SV+, MEŞTERUL MANOLE, B-62 şatroc или ŞATROC. В случае неровных базовых поверхностей, где необходимо выравнивание в несколько слоев, рекомендуется на ещё не высохший первый слой нанести борозды в виде «ласточкиного хвоста». Повторно можно штукатурить после схватывания первого слоя. Использовать только чистые ёмкости и инструменты.

ВНИМАНИЕ!

Работы проводить в сухих помещениях при температуре от +5°C до +25°C. Качество продукта гарантировано в случае соблюдения данного технического описания.

НОРМА РАСХОДА

В зависимости от состояния поверхности — 8-10 кг/м² при толщине слоя 10 мм.

ВЫСЫХАНИЕ

Время высыхания ORIZONT от 2 до 10 дней в зависимости от толщины слоя, температуры и влажности. Оптимальная температура высыхания — от +10°C, при условии хорошей вентиляции, без сквозняков. Применение мощного обогрева или сквозняки могут привести к неравномерному высыханию поверхности и появлению трещин.

ХРАНЕНИЕ

Хранить в фирменных неповрежденных мешках, на деревянных поддонах, в сухих и защищенных от солнечных лучей местах.

СРОК ХРАНЕНИЯ

6 месяцев.

УПАКОВКА

Бумажные мешки 30 кг.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

H315 Вызывает раздражение кожи. H318 Вызывает серьёзные повреждения глаз. H317 Может вызывать аллергическую кожную реакцию. H335 Может вызывать раздражение дыхательных путей.

P102 Держать в месте, недоступном для детей. P261 Избегать вдыхания пыли. P264 После работы тщательно вымыть руки. P280 Пользоваться защитными перчатками/защитной одеждой/средствами защиты глаз/лица. P305+P351+P338+P310 ПРИ ПОПАДАНИИ В ГЛАЗА: Осторожно промыть глаза водой в течение нескольких минут. Снять контактные линзы, если вы пользуетесь ими и если это легко сделать. Немедленно обратиться в токсикологический центр или к врачу. P302+P352 ПРИ ПОПАДАНИИ НА КОЖУ: Промыть большим количеством воды с мылом. P304+P340 ПРИ ВДЫХАНИИ: Вынести пострадавшего на свежий воздух и обеспечить ему полный покой в удобном для дыхания положении. P501 Утилизировать содержимое/тару в специально отведенные места для хранения отходов, в соответствии с действующим законодательством. Специальные рекомендации: нет. Специальные рекомендации согласно Статье XVII регламента REACH: нет. В случае несоблюдения правил безопасности указанных на упаковке, производитель не несет ответственность за причиненный вред.

Данное техническое описание определяет условия применения материала и рекомендуемый метод выполнения работ, и не может заменить профессиональную подготовку исполнителя. Помимо технического описания при работе с материалом следует руководствоваться соответствующими строительными нормами, требованиями безопасности и гигиены труда. Производитель гарантирует качество материала, но никак не может влиять на условия и методы его использования. Если имеются сомнения в применении конкретного материала, следует заранее испытать его. При публикации настоящего технического описания все предыдущие становятся недействительными. Производитель закрепляет за собой право вносить изменения в техническое описание без предварительного уведомления. Гарантия распространяется исключительно на качество материала, а также на компоненты и комплексы систем. Физические, химические и механические свойства товаров, соответственно физико-конструктивные характеристики действительно только при условии соблюдения технического описания или письменной рекомендации от "SUPRATEN" S.A.

Покупатель под собственную ответственность проверяет соответствия области применения материала, в зависимости от выбранного строительного объекта. Все права данного технического описания принадлежат производителю. Изменения, перепечатка, фотокопии, а также выдержки из технических описаний нуждаются в письменном утверждении со стороны "SUPRATEN" S.A.

Ред:2 от 27.09.2018

GRUND - EMAIL ALCHIDIC COLORIS 3 IN 1

1. DESCRIERE	<p>Produsul Grund - Email Coloriks 3 in 1 este un produs care are la bază rășini alchidice pigmenti, solvenți, și alți aditivi, cu un conținut sporit de substanțe anticorozive, care permite protejarea mai bună a suprafețelor din metal. Uscarea peliculei are loc prin mecanism fizic (evaporare solvenți) și conversie chimică oxidativă la temperatura mediului ambiant. Elementele caracteristice principale sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Culori aprinse ▪ Rezistență la acțiunea factorilor atmosferici ▪ Luciu intens ▪ Protecție sigură a suprafeței de factorii atmosferici ▪ Rezistență la acțiunea apei, uleiurilor și detergenților 																
2. UTILIZARE	<p>Coloriks 3 in 1 este destinat pentru vopsirea suprafețelor din metal, beton, lemn ș.a., exploatate în condiții atmosferice și în interiorul încăperilor</p>																
3. CARACTERISTICI TEHNICE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIP</th> <th>CARACTERISTICĂ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VASCOZITATE</td> <td>MIN. 120 s (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE NEVOLATILE</td> <td>MIN. 50%</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE VOLATILE</td> <td>MAX. 500 g/l</td> </tr> <tr> <td>TIMP DE USCARE</td> <td>MAX 22 ore</td> </tr> <tr> <td>GRADUL DE REMARUNTIRE</td> <td>MAX.45 μM</td> </tr> <tr> <td>CULOARE</td> <td>ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, GALBEN, VERDE, ALBASTRU, VIȘINIU, ANTRACIT, SURĂ</td> </tr> <tr> <td>CONSUM</td> <td>90 – 180 g/m²/strat</td> </tr> </tbody> </table>	TIP	CARACTERISTICĂ	VASCOZITATE	MIN. 120 s (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)	SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50%	SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 500 g/l	TIMP DE USCARE	MAX 22 ore	GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX.45 μM	CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, GALBEN, VERDE, ALBASTRU, VIȘINIU, ANTRACIT, SURĂ	CONSUM	90 – 180 g/m ² /strat
TIP	CARACTERISTICĂ																
VASCOZITATE	MIN. 120 s (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)																
SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50%																
SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 500 g/l																
TIMP DE USCARE	MAX 22 ore																
GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX.45 μM																
CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, GALBEN, VERDE, ALBASTRU, VIȘINIU, ANTRACIT, SURĂ																
CONSUM	90 – 180 g/m ² /strat																
4. CONDIȚII DE APLICARE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ temperatura mediului: 10 – 30 °C ▪ umiditatea relativă a mediului: maxim 75 % ▪ umiditatea suprafețelor lemnoase: 12 – 14 % ▪ temperatura suportului trebuie să fie cel puțin 5 °C pentru a preveni condensarea umidității care produce efecte ca: adeziune slabă, pori, bășici, luciu redus <p>Vopsirea în interior. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi lipsite de praf, vapori, curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf provocând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.</p> <p>Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub 5 °C, când există pelicule de apă și gheață pe suprafețele de vopsit. Nu se va executa vopsirea exterioară vara, când suprafața expusă are o temperatură de peste 40 °C. Dacă vopsirea are loc la temperaturi scăzute (iarna), timpul de uscare a peliculei crește.</p>																
5. PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor metalice: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități - se îndepărtează rugină cu o perie de sârmă sau cu o hârtie abrazivă de finețe medie - se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluant și se șterge cu o cârpă curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsime - în cel mult trei ore de la degresare trebuie aplicat primul strat ▪ Pregătirea suprafețelor lemnoase: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf sau alte impurități - se curăță crăpăturile cu șpaclul, se taie nodurile, se îndepărtează picăturile de rășină - se îndepărtează urmele de grăsime - se șterge suprafața în lungul fibrei, cu hârtie de granulație medie - se desprăfuește cu un aspirator și se șterge cu un material textil ▪ Pregătirea suprafețelor de minerale (zidărie, cărămidă sau beton): <ul style="list-style-type: none"> - se verifică prin ciocănire starea tencuiei - porțiunile care se desprind se înlătură și se reface tencuiala, muchiile tocite se repară, iar crăpăturile se lărgesc pentru reparare - se netezește suprafața prin înlăturarea neregularităților cu șpaclul, hârtie abrazivă; la lucrări cu volum mare de muncă se folosesc aparate electrice de șlefuit - se desprăfuește suprafața - se curăță eventualele porțiuni umezite sau infectate cu mucegaiuri și se elimină cauzele care le-au provocat prin tratare cu soluție antimucegai - se aplică primul strat din numai după ce tencuiala s-a uscat până la o umiditate de maxim 8 % ▪ Pregătirea suprafețelor care conțin straturi de vopsea învechită: <ul style="list-style-type: none"> - se verifică starea stratului de vopsea învechită - se îndepărtează vopseaua exfoliată sau cojită prin șlefuire cu o hârtie abrazivă de granulație medie; 																
6. DILUANT RECOMANDAT	<p>Diluant "Coloriks"</p>																

7. METODE DE APLICARE	Înainte de utilizare, emailul se va amesteca bine și, dacă va fi necesar, se va dilua cu Diluant "Coloriks", până la consistența necesară pentru aplicare, dar nu mai mult de 10% din masa amestecului. Se va aplica cu pensula, ruloul sau prin pulverizare.
8. AMBALARE	recipienți metalici de 0,9kg 2,7kg
9. DEPOZITARE	Depozitarea se face în spații închise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de acțiunea directă a radiațiilor solare, departe de sursele de foc deschis sau de încălzire, la temperatura de 5 – 30 °C. În spațiul de depozitare se va asigura o ventilație corespunzătoare naturală sau mecanică necesară pentru a elimina riscul formării de amestecuri explozive. A nu se lăsa la îndemâna copiilor!
10. MĂSURI DE PROTECȚIE	Toate operațiile de manipulare, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de protecție a muncii și igienă sanitară impuse de lucrul cu preparate inflamabile și nocive. Se interzice: prezența oricăror surse de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul, inhalarea prelungită a vaporilor sau ingerarea produsului. Se va asigura ventilarea eficientă a încăperii în care se aplică și se uscă stratul de acoperire. Ambalajele goale și resturile de vopsea uscată se vor utiliza ca deșeuri menajere. În timpul lucrului cu emailul se vor folosi mănuși, ochelari și mască de protecție.
11. VALABILITATE	Produsul este garantat 24 luni de la data fabricației, cu respectarea condițiilor de ambalare, depozitare, transport și manipulare corespunzătoare. În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile peliculogene ale produselor: <ul style="list-style-type: none">• creșterea vâscozității - se înlătură prin corecții cu Diluant "Coloriks";• sedimentare de pigment - se înlătură prin agitare până la omogenizarea perfectă.
NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această specificație tehnică, numai în cazul respectării detaliilor de aplicare!

EMAIL ALCHIDIC GAMA COLOR

1. DESCRIERE	<p>Emailul „Gama Color” este un produs pe bază de lac alchidic, sicativi, pigmenti, solvenți, dioxid de titan, adaosuri speciale. Stratul format devine lucios, rezistent și longeviv.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Luciu sporit și persistent ▪ Rezistență la acțiunea agenților atmosferice ▪ Rezistent la apă, uleiuri și detergenți ▪ Culori vii, aprinse ▪ Fără miros aspru ▪ Rezistent la variația temperaturii de la -50 până la +60 °C ▪ Nu se îngalbineste 																
2. UTILIZARE	<p>Emailul „Gama Color” este destinat pentru vopsirea suprafețelor din metal, beton, lemn ș.a., atât în interiorul încăperilor cât și la exterior.</p>																
3. CARACTERISTICI TEHNICE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIP</th> <th>CARACTERISTICĂ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VASCOZITATE</td> <td>MIN. 120 s</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE NEVOLATILE</td> <td>MIN. 50%</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE VOLATILE</td> <td>MAX. 300 g/l</td> </tr> <tr> <td>TIMP DE USCARE</td> <td>MAX 24 ore</td> </tr> <tr> <td>GRADUL DE REMARUNTIRE</td> <td>MAX. 45 μM</td> </tr> <tr> <td>CULOARE</td> <td>ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS, BEJ, FILDEȘ</td> </tr> <tr> <td>CONSUM</td> <td>100 – 180 g/m²</td> </tr> </tbody> </table>	TIP	CARACTERISTICĂ	VASCOZITATE	MIN. 120 s	SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50%	SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l	TIMP DE USCARE	MAX 24 ore	GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 45 μM	CULOARE	ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS, BEJ, FILDEȘ	CONSUM	100 – 180 g/m ²
TIP	CARACTERISTICĂ																
VASCOZITATE	MIN. 120 s																
SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50%																
SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l																
TIMP DE USCARE	MAX 24 ore																
GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 45 μM																
CULOARE	ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS, BEJ, FILDEȘ																
CONSUM	100 – 180 g/m ²																
4. CONDIȚII DE APLICARE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ temperatura mediului: 10 – 30 °C ▪ umiditatea relativă a mediului: maxim 75 % <p>Vopsirea în (atelier) interior. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi lipsite de praf, vapori, curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf provocând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.</p> <p>Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub punctul de rouă sau când există pelicule de apă și gheață pe suprafețele de vopsit. Nu se vor executa vopsiri exterioare vara, când suprafața expusă are o temperatură de peste 40 °C. Dacă vopsirea are loc la temperaturi scăzute (iarna), timpul de uscare a peliculei crește.</p>																
5. PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor metalice: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități - se îndepărtează rugina cu o perie de sârmă sau cu o hârtie abrazivă de finețe medie - se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluant și se șterge cu o cârpă curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsime - în cel mult trei ore de la degresare trebuie aplicat primul strat ▪ Pregătirea suprafețelor lemnoase: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf sau alte impurități - se curăță crăpăturile cu șpaclul, se taie nodurile, se îndepărtează picăturile de rășină - se îndepărtează urmele de grăsime - se desprăfuieste cu un aspirator și se șterge cu un material textil - se aplică grundul GF-021 ▪ Pregătirea suprafețelor care conțin straturi de vopsea învechită: <ul style="list-style-type: none"> - se verifică starea stratului de vopsea învechită - se îndepărtează vopseaua exfoliată sau cojită prin șlefuire cu o hârtie abrazivă de granulație medie; după caz, vopseaua veche mai poate fi îndepărtată cu ajutorul unor soluții chimice sau prin ardere. 																
6. DILUANT RECOMANDAT	<p>White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton"</p>																
7. METODE DE APLICARE	<p>Înainte de utilizare, emailul se va amesteca bine și, dacă va fi necesar, se va dilua cu White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton", până la consistența necesară pentru aplicare, dar nu mai mult de 10% din masa vopselei. În timpul păstrării pe suprafața vopselei se poate forma o peliculă, aceasta va fi înlăturată înainte de utilizare. Emailul se va aplica cu pensula, ruloul sau prin pulverizare. Timpul de uscare pentru fiecare strat, la temperatura de +20 °C – 24 ore.</p>																
8. AMBALARE	<p>recipienți metalici de</p>																

0,9kg

2,7kg

9. DEPOZITARE	Depozitarea se face în spații închise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de acțiunea directă a radiațiilor solare, departe de sursele de foc deschis sau de încălzire, la temperatura de 5 – 30 °C. În spațiile de depozitare trebuie să se mențină o curățenie perfectă prin îndepărtarea oricărei scurgeri accidentale. În spațiul de depozitare se va asigura o ventilație corespunzătoare naturală sau mecanică necesară pentru a elimina riscul formării de amestecuri explozive.
10. MĂSURI P.M. ȘI P.S.I.	Toate operațiile de manipulare, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de protecție a muncii și igienă sanitară impuse de lucrul cu preparate inflamabile și nocive. Se interzice: prezența oricăror surse de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul, inhalarea prelungită a vaporilor sau ingerarea produsului. Se va asigura ventilarea eficientă a incintei în care se aplică și se usucă stratul de acoperire. Ambalajele golite vor fi depozitate în locuri special amenajate, destinate deșeurilor periculoase.
11. VALABILITATE	Produsul este garantat 24 luni de la data fabricației, cu respectarea condițiilor de ambalare, depozitare, transport și manipulare corespunzătoare. În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile peliculogene ale produselor: <ul style="list-style-type: none">• creșterea vâscozității - se înlătură prin corecții cu diluant CHETON.
ALTE 12. INFORMAȚII	Nu lăsați la îndemâna copiilor! Utilizați numai în zone bine aerate!
NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această specificație tehnică, numai în cazul respectării detaliilor de aplicare!

EMAIL ALCHIDIC NOVA

<p>1. DESCRIERE</p>	<p>Emailul „Nova” este un produs monocomponent care are la bază rășini alchidice, pigmenti, solvenți, și alți aditivi. Uscarea peliculei are loc prin mecanism fizic (evaporare solvenți) și conversie chimică oxidativă la temperatura mediului ambiant. Elementele caracteristice principale sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Culori aprinse ▪ Rezistență la acțiunea factorilor atmosferici ▪ Lucios ▪ Protecție sigură a suprafeței de factorii atmosferici ▪ Rezistență la acțiunea apei, uleiurilor și detergenților 																
<p>2. UTILIZARE</p>	<p>Emailul „Nova” este destinat pentru vopsirea suprafețelor din metal, beton, lemn ș.a., exploatate în condiții atmosferice și în interiorul încăperilor</p>																
<p>3. CARACTERISTICI TEHNICE</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIP</th> <th>CARACTERISTICĂ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VASCOZITATE</td> <td>MIN. 120 s</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE NEVOLATILE</td> <td>MIN. 50 %</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE VOLATILE</td> <td>MAX. 300 g/l</td> </tr> <tr> <td>TIMP DE USCARE</td> <td>MAX 24 ore</td> </tr> <tr> <td>GRADUL DE REMARUNTIRE</td> <td>MAX. 45 μM</td> </tr> <tr> <td>CULOARE</td> <td>ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, RPȘU CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS</td> </tr> <tr> <td>CONSUM</td> <td>100 – 180 g/m²/strat</td> </tr> </tbody> </table>	TIP	CARACTERISTICĂ	VASCOZITATE	MIN. 120 s	SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50 %	SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l	TIMP DE USCARE	MAX 24 ore	GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 45 μM	CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, RPȘU CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS	CONSUM	100 – 180 g/m ² /strat
TIP	CARACTERISTICĂ																
VASCOZITATE	MIN. 120 s																
SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50 %																
SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l																
TIMP DE USCARE	MAX 24 ore																
GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 45 μM																
CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, RPȘU CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS																
CONSUM	100 – 180 g/m ² /strat																
<p>4. CONDIȚII DE APLICARE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ temperatura mediului: 10 – 30 °C ▪ umiditatea relativă a mediului: maxim 75 % <p>temperatura suportului trebuie să fie cu cel puțin 5 °C peste punctul de rouă, pentru a preveni condensarea umidității care produce efecte ca: adeziune slabă, pori, bășici, luciu redus</p> <p>Vopsirea în (atelier) interior. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi lipsite de praf, vapori, curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf provocând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.</p> <p>Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub punctul de rouă sau când există pelicule de apă și gheață pe suprafețele de vopsit. Nu se vor executa vopsiri exterioare vara, când suprafața expusă are o temperatură de peste 40 °C. Dacă vopsirea are loc la temperaturi scăzute (iarna), timpul de uscare a peliculei crește.</p>																
<p>5. PREGĂTIREA SUBSTRATULUI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor metalice: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități - se îndepărtează rugină cu o perie de sârmă sau cu o hârtie abrazivă de finețe medie - se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluant și se șterge cu o cârpă curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsimi - în cel mult trei ore de la degresare trebuie aplicat primul strat ▪ Pregătirea suprafețelor lemnoase: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf sau alte impurități - se curăță crăpăturile cu șpaclul, se taie nodurile, se îndepărtează picăturile de rășină - se îndepărtează urmele de grăsime - se șterge suprafața în lungul fibrei, cu hârtie de granulație medie - se desprăfuieste cu un aspirator și se șterge cu un material textil - se aplică grundul GF-021 ▪ Pregătirea suprafețelor de minerale (zidărie, cărămidă sau beton): <ul style="list-style-type: none"> - se verifică prin ciocănire starea tencuiei - porțiunile care se desprind se înlătură și se reface tencuiala, muchiile tocite se repară, iar crăpăturile se lărgesc pentru reparare - se netezește suprafața prin înlăturarea asperităților cu șpaclul, hârtie abrazivă, gresie, piatră ponce, cărămidă bine arsă și netezită sau o bucată de lemn de brad; la lucrări cu volum mare de muncă se folosesc aparate electrice de șlefuit - se desprăfuieste suprafața - se curăță eventualele porțiuni umezite sau infectate cu mușegaiuri și se elimină cauzele care le-au provocat prin tratare cu soluție antimușegai - se aplică primul strat din sistemul de acoperire un grund numai după ce tencuiala s-a uscat până la o umiditate de maxim 8 % ▪ Pregătirea suprafețelor care conțin straturi de vopsea învechită: <ul style="list-style-type: none"> - se verifică starea stratului de vopsea învechită 																

		- se îndepărtează vopseaua exfoliată sau cojită prin șlefuire cu o hârtie abrazivă de granulație medie; după caz, vopseaua veche mai poate fi îndepărtată cu ajutorul unor soluții chimice sau prin ardere.
6.	DILUANT RECOMANDAT	White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton"
7.	METODE DE APLICARE	Înainte de utilizare, emailul se va amesteca bine și, dacă va fi necesar, se va dilua cu White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton", până la consistența necesară pentru aplicare, dar nu mai mult de 10% din masa amestecului. Se va aplica cu pensula, ruloul sau prin pulverizare.
8.	AMBALARE	recipienți metalici de 0,8kg 2,7kg
9.	DEPOZITARE	Depozitarea se face în spații închise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de acțiunea directă a radiațiilor solare, departe de sursele de foc deschis sau de încălzire, la temperatura de 5 – 30 °C. În spațiile de depozitare trebuie să se mențină o curățenie perfectă prin îndepărtarea oricărei scurgeri accidentale. În spațiul de depozitare se va asigura o ventilație corespunzătoare naturală sau mecanică necesară pentru a elimina riscul formării de amestecuri explozive.
10.	MĂSURI P.M. ȘI P.S.I.	Toate operațiile de manipulare, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de protecție a muncii și igienă sanitară impuse de lucrul cu preparate inflamabile și nocive. Se interzice: prezența oricărui sursă de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul, inhalarea prelungită a vaporilor sau ingerarea produsului. Se va asigura ventilarea eficientă a incintei în care se aplică și se usucă stratul de acoperire. Ambalajele golite vor fi depozitate în locuri special amenajate, destinate deșeurilor periculoase.
11.	VALABILITATE	Produsul este garantat 24 luni de la data fabricației, cu respectarea condițiilor de ambalare, depozitare, transport și manipulare corespunzătoare. În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile peliculogene ale produselor: <ul style="list-style-type: none"> • creșterea vâscozității - se înlătură prin corecții cu diluant CHETON; • sedimentare de pigment - se înlătură prin agitare până la omogenizarea perfectă. La depășirea termenului de garanție produsul trebuie reverificat din punctul de vedere al caracteristicilor peliculogene conform condițiilor tehnice prevăzute și poate fi utilizat dacă aceste caracteristici corespund.
12.	COMPOZIȚIE	Lac alchidic, solvent, sicativi, dioxid de titan, pigmenti
	ALTE	Nu lăsați la îndemâna copiilor!
13.	INFORMAȚII	Utilizați numai în zone bine aerate!
	NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această specificație tehnică, numai în cazul respectării detaliilor de aplicare!

EMAIL ALCHIDIC PALITRA PF - 115

1. DESCRIERE	<p>Emailul „Palitra” este un produs monocomponent care are la bază rășini alchidice, pigmenți, solvenți, și alți aditivi. Uscarea peliculei are loc prin mecanism fizic (evaporare solvenți) și conversie chimică oxidativă la temperatura mediului ambiant. Elementele caracteristice principale sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Culori aprinse ▪ Rezistență la acțiunea factorilor atmosferici ▪ Lucios ▪ Protecție sigură a suprafeței de factorii atmosferici ▪ Rezistență la acțiunea apei, uleiurilor și detergenților 																
2. UTILIZARE	<p>Emailul „Palitra” este destinat pentru vopsirea suprafețelor din metal, beton, lemn ș.a., exploatate în condiții atmosferice și în interiorul încăperilor</p>																
3. CARACTERISTICI TEHNICE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIP</th> <th>CARACTERISTICĂ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VASCOZITATE</td> <td>MIN. 120 s</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE NEVOLATILE</td> <td>MIN. 50 %</td> </tr> <tr> <td>SUBSTANȚE VOLATILE</td> <td>MAX. 300 g/l</td> </tr> <tr> <td>TIMP DE USCARE</td> <td>MAX 24 ore</td> </tr> <tr> <td>GRADUL DE REMARUNTIRE</td> <td>MAX. 50 μM</td> </tr> <tr> <td>CULOARE</td> <td>ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, ROȘU-CAFENIU, GALBEN CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS</td> </tr> <tr> <td>CONSUM</td> <td>100 – 180 g/m²/strat</td> </tr> </tbody> </table>	TIP	CARACTERISTICĂ	VASCOZITATE	MIN. 120 s	SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50 %	SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l	TIMP DE USCARE	MAX 24 ore	GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 50 μM	CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, ROȘU-CAFENIU, GALBEN CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS	CONSUM	100 – 180 g/m ² /strat
TIP	CARACTERISTICĂ																
VASCOZITATE	MIN. 120 s																
SUBSTANȚE NEVOLATILE	MIN. 50 %																
SUBSTANȚE VOLATILE	MAX. 300 g/l																
TIMP DE USCARE	MAX 24 ore																
GRADUL DE REMARUNTIRE	MAX. 50 μM																
CULOARE	ALB, NEGRU, CIOCOLATĂ, ROȘU, ROȘU-CAFENIU, GALBEN CAFENIU, GALBEN, TURCUOAZ, VERDE-APRINS, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS																
CONSUM	100 – 180 g/m ² /strat																
4. CONDIȚII DE APLICARE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ temperatura mediului: 10 – 30 °C ▪ umiditatea relativă a mediului: maxim 75 % ▪ umiditatea suprafețelor lemnoase: 12 – 14 % ▪ temperatura suportului trebuie să fie cu cel puțin 5 °C peste punctul de rouă, pentru a preveni condensarea umidității care produce efecte ca: adeziune slabă, pori, bășici, luciu redus <p>Vopsirea în (atelier) interior. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi lipsite de praf, vapori, curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf provocând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.</p> <p>Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub punctul de rouă sau când există pelicule de apă și gheață pe suprafețele de vopsit. Nu se vor executa vopsiri exterioare vara, când suprafața expusă are o temperatură de peste 40 °C. Dacă vopsirea are loc la temperaturi scăzute (iarna), timpul de uscare a peliculei crește.</p>																
5. PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor metalice: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități - se îndepărtează rugină cu o perie de sârmă sau cu o hârtie abrazivă de finețe medie - se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluant și se șterge cu o cârpă curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsimi - în cel mult trei ore de la degresare trebuie aplicat primul strat ▪ Pregătirea suprafețelor lemnoase: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf sau alte impurități - se curăță crăpăturile cu șpaclul, se taie nodurile, se îndepărtează picăturile de rășină - se îndepărtează urmele de grăsime - se șterge suprafața în lungul fibrei, cu hârtie de granulație medie - se desprăfuieste cu un aspirator și se șterge cu un material textil - se aplică grundul GF-021 ▪ Pregătirea suprafețelor de minerale (zidărie, cărămidă sau beton): <ul style="list-style-type: none"> - se verifică prin ciocănire starea tencuiei - porțiunile care se desprind se înlătură și se reface tencuiala, muchiile tocite se repară, iar crăpăturile se lărgesc pentru reparare - se netezește suprafața prin înlăturarea asperităților cu șpaclul, hârtie abrazivă, gresie, piatră ponce, cărămidă bine arsă și netezită sau o bucată de lemn de brad; la lucrări cu volum mare de muncă se folosesc aparate electrice de șlefuit - se desprăfuieste suprafața - se curăță eventualele porțiuni umezite sau infectate cu mucegaiuri și se elimină cauzele care le-au provocat prin tratare cu soluție antimucegai - se aplică primul strat din sistemul de acoperire un grund numai după ce tencuiala s-a uscat până la o umiditate de maxim 8 % 																

Palitra

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor care conțin straturi de vopsea învechită: <ul style="list-style-type: none"> - se verifică starea stratului de vopsea învechită - se îndepărtează vopseaua exfoliată sau cojită prin șlefuire cu o hârtie abrazivă de granulație medie; după caz, vopseaua veche mai poate fi îndepărtată cu ajutorul unor soluții chimice sau prin ardere.
6. DILUANT RECOMANDAT	White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton"
7. METODE DE APLICARE	Înainte de utilizare, emailul se va amesteca bine și, dacă va fi necesar, se va dilua cu White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton", până la consistența necesară pentru aplicare, dar nu mai mult de 10% din masa amestecului. Se va aplica cu pensula, ruloul sau prin pulverizare.
8. AMBALARE	recipienți metalici de 0,8kg 2,7kg
9. DEPOZITARE	Depozitarea se face în spații închise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de acțiunea directă a radiațiilor solare, departe de sursele de foc deschis sau de încălzire, la temperatura de 5 – 30 °C. În spațiile de depozitare trebuie să se mențină o curățenie perfectă prin îndepărtarea oricărei scurgeri accidentale. În spațiul de depozitare se va asigura o ventilație corespunzătoare naturală sau mecanică necesară pentru a elimina riscul formării de amestecuri explozive.
10. MĂSURI P.M. ȘI P.S.I.	Toate operațiile de manipulare, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de protecție a muncii și igienă sanitară impuse de lucrul cu preparate inflamabile și nocive. Se interzice: prezența oricăror surse de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul, inhalarea prelungită a vaporilor sau ingerarea produsului. Se va asigura ventilarea eficientă a incintei în care se aplică și se usucă stratul de acoperire. Ambalajele golite vor fi depozitate în locuri special amenajate, destinate deșeurilor periculoase.
11. VALABILITATE	Produsul este garantat 24 luni de la data fabricației, cu respectarea condițiilor de ambalare, depozitare, transport și manipulare corespunzătoare. În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile peliculogene ale produselor: <ul style="list-style-type: none"> • creșterea vâscozității - se înlătură prin corecții cu diluant CHETON; • sedimentare de pigment - se înlătură prin agitare până la omogenizarea perfectă. La depășirea termenului de garanție produsul trebuie reverificat din punctul de vedere al caracteristicilor peliculogene conform condițiilor tehnice prevăzute și poate fi utilizat dacă aceste caracteristici corespund.
12. COMPOZIȚIE ALTE	Lac alchidic, solvent, sicativi, dioxid de titan, pigmenți
13. INFORMAȚII	Nu lăsați la îndemâna copiilor! Utilizați numai în zone bine aerate!
NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această specificație tehnică, numai în cazul respectării detaliilor de aplicare!

EMAIL ALCHIDIC PF-115 GAMA COLOR

1. DESCRIERE	<p>Emailul alchidic PF-115 „Gama Color” este un produs pe bază de lac alchidic, siccativi, pigmenti, solvenți, dioxid de titan, adaosuri speciale. Stratul format devine lucios, rezistent și longeviv.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Luciu sporit și persistent ▪ Rezistență la acțiunea agenților atmosferice ▪ Rezistent la apă, uleiuri și detergenți ▪ Culori vii, aprinse ▪ Fără miros aspru ▪ Rezistent la variația temperaturii de la -50 pînă la +60 °C ▪ Nu se ingalbinesc 												
2. UTILIZARE	<p>Emailul alchidic PF-115 „Gama Color” este destinat pentru vopsirea suprafețelor din metal, beton, lemn ș.a., atât în interiorul încăperilor cît și la exterior.</p>												
3. CARACTERISTICI TEHNICE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIP</th> <th>CARACTERISTICĂ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VASCOZITATE</td> <td>250-280 SEC (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)</td> </tr> <tr> <td>TIMP DE USCARE</td> <td>MAX 24 ORE</td> </tr> <tr> <td>DENSITATE</td> <td>1,23-1,33 (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)</td> </tr> <tr> <td>GRADUL DE REMARUNTIRE</td> <td>35 MM</td> </tr> <tr> <td>CULOARE</td> <td>ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS</td> </tr> </tbody> </table>	TIP	CARACTERISTICĂ	VASCOZITATE	250-280 SEC (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)	TIMP DE USCARE	MAX 24 ORE	DENSITATE	1,23-1,33 (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)	GRADUL DE REMARUNTIRE	35 MM	CULOARE	ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS
TIP	CARACTERISTICĂ												
VASCOZITATE	250-280 SEC (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)												
TIMP DE USCARE	MAX 24 ORE												
DENSITATE	1,23-1,33 (ÎN DEPENDENȚĂ DE CULOARE)												
GRADUL DE REMARUNTIRE	35 MM												
CULOARE	ALBĂ, SUPER ALBĂ, NEGRU, CIOCOLATĂ, VIȘINIE, ROȘU, ROȘU -CAFENIU, GALBEN-CAFENIU, TURCUOAZ, GALBEN, VERDE, VERDE-APRINS, VIOLET, ALBASTRU, ALBASTRU-DESCHIS, AZURIU, GRI-ÎNCHIS, GRI-DESCHIS												
4. CONDIȚII DE APLICARE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ temperatura mediului: 10 – 30 °C ▪ umiditatea relativă a mediului: maxim 75 % ▪ umiditatea suprafețelor lemnoase: 12 – 14 % <p>Vopsirea în (atelier) interior. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi lipsite de praf, vapori, curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf provocând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.</p> <p>Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub punctul de rouă sau când există pelicule de apă și gheață pe suprafețele de vopsit. Nu se vor executa vopsiri exterioare vara, când suprafața expusă are o temperatură de peste 40 °C. Dacă vopsirea are loc la temperaturi scăzute (iarna), timpul de uscare a peliculei crește.</p>												
5. PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pregătirea suprafețelor metalice: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități - se îndepărtează rugina cu o perie de sârmă sau cu o hârtie abrazivă de finețe medie - se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluant și se șterge cu o cârpă curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsimi - în cel mult trei ore de la degresare trebuie aplicat primul strat ▪ Pregătirea suprafețelor lemnoase: <ul style="list-style-type: none"> - se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf sau alte impurități - se curăță crăpăturile cu șpaclul, se taie nodurile, se îndepărtează picăturile de rășină - se îndepărtează urmele de grăsimi - se desprăfuiește cu un aspirator și se șterge cu un material textil - se aplică grundul GF-021 ▪ Pregătirea suprafețelor care conțin straturi de vopsea învechită: <ul style="list-style-type: none"> - se verifică starea stratului de vopsea învechită - se îndepărtează vopseaua exfoliată sau cojită prin șlefuire cu o hârtie abrazivă de granulație medie; după caz, vopseaua veche mai poate fi îndepărtată cu ajutorul unor soluții chimice sau prin ardere. 												
6. DILUANT RECOMANDAT	<p>White- spirit "Cheton", Diluant "Cheton"</p>												
7. METODE DE APLICARE	<p>Înainte de utilizare, emailul se va amesteca bine și, dacă va fi necesar, se va dilua cu White-spirit "Cheton", Diluant "Cheton", până la consistența necesară pentru aplicare, dar nu mai mult de 10% din masa vopselei. În timpul păstrării pe suprafața vopselei se poate forma o peliculă, aceasta va fi înlăturată înainte de utilizare. Emailul se va aplica cu pensula, ruloul sau prin pulverizare. Timpul de uscare pentru fiecare strat, la temperatura de +20 °C – 24 ore.</p>												
8. AMBALARE	<p>recipienti metalici de 0,9kg 2,7kg</p>												

9. DEPOZITARE	Depozitarea se face în spații închise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de acțiunea directă a radiațiilor solare, departe de sursele de foc deschis sau de încălzire, la temperatura de 5 – 30 °C. În spațiile de depozitare trebuie să se mențină o curățenie perfectă prin îndepărtarea oricărei scurgeri accidentale. În spațiul de depozitare se va asigura o ventilație corespunzătoare naturală sau mecanică necesară pentru a elimina riscul formării de amestecuri explozive.
10. MĂSURI P.M. ȘI P.S.I.	Toate operațiile de manipulare, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de protecție a muncii și igienă sanitară impuse de lucrul cu preparate inflamabile și nocive. Se interzice: prezența oricăror surse de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul, inhalarea prelungită a vaporilor sau ingerarea produsului. Se va asigura ventilarea eficientă a incintei în care se aplică și se usucă stratul de acoperire. Ambalajele golite vor fi depozitate în locuri special amenajate, destinate deșeurilor periculoase.
11. VALABILITATE	Produsul este garantat 24 luni de la data fabricației, cu respectarea condițiilor de ambalare, depozitare, transport și manipulare corespunzătoare. În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile peliculogene ale produselor: <ul style="list-style-type: none">• creșterea vâscozității - se înlătură prin corecții cu diluant CHETON.
12. ALTE INFORMAȚII	Nu lăsați la îndemâna copiilor! Utilizați numai în zone bine aerate!
NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această specificație tehnică, numai în cazul respectării detaliilor de aplicare!

PRODUCT DATA SHEET – MOUNTING ACCESSORIES

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

WASHER WITH EPDM – PEPDM



Section 2. TECHNICAL DATA

TECHNICAL PARAMETERS			
Product code	Recommended screw diameter	Outer diameter	Number of pieces in a box
	[mm]	[mm]	[pcs]
GALVANIZED ZINC COATING ZN			
PEPDM-Z14	4,8	14	500
PEPDM-Z16	5,5	16	500
PEPDM-Z19	6,3	19	500
ALUMINUM AL			
PEPDM-A14	4,8	14	500
PEPDM-A16	5,5	16	500
PEPDM-A19	6,3	19	500

CAP FOR MASKING SCREW HEADS – WSW-KAP



TECHNICAL PARAMETERS			
Product code	Screw head	Colour	Number of pieces in a box
	[-]	[-]	[pcs]
WSW-KAP	SW-8	White (RAL 9010)	100
WSW-KAP-RAL	SW-8	Colour according to the RAL palette	100

CONCRETE DRILL BIT FOR SCREWS WB6/WB6P – SD4/H-A



TECHNICAL PARAMETERS				
Product code	Drill diameter	Total length	Working length	Number of pieces in a box
	[mm]	[mm]	[mm]	[pcs]
SD4-05110	5	110	60	1
H-A 782404	5	110	60	1
H-A 782406	5	160	110	1
H-A 782407	5	210	160	1
H-A 782408	5	260	210	1
H-A 782409	5	310	260	1

BIT FOR HEX HEAD SCREWS – WM



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Wrench size	Number of pieces in a box
	[-]	[pcs]
WM-06050	SW-6	1
WM-08050	SW-8	1
WM-10050	SW-10	1

PRODUCT DATA SHEET – MOUNTING ACCESSORIES

SCREWDRIVER BIT – PH-S2



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Drive type	Number of pieces in a box
	[-]	[pcs]
PH-S2-02025	PH-2	10
PH-S2-02050	PH-2	10
PH-S2-03025	PH-3	10
PH-S2-03050	PH-3	10

SCREWDRIVER BIT – TX-S2



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Drive type	Number of pieces in a box
	[-]	[pcs]
TX-30S2	TX-30	5

Section 3. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – ESP

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

BRACKET FOR CD60/27 SECTIONS – ESP

Bracket ESP is used for fixing of CD 60/27 steel sections in plasterboard ceiling and wall framing. Bracket is made of zinc plated sheet steel DX51D with hot-dip galvanized coating min. Z100. Brackets conform to the requirements of reaction to fire (EUROCLASS A1) and are made in accordance with durability A:B Class.



Brackets conform to European standard: PN-EN 13964

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original brackets delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the bracket will be installed and compare loads which the bracket will carry to the resistance values
3. At first **UD** wall profiles are mounted to determine the level of a suspended ceiling
4. Consequently system of main profiles **CD**, which should run parallel to one another every 100cm, is determined
5. Brackets **ESP** are arranged on each run of main profiles **CD** every 70-90cm
6. Then, in these points, holes are drilled and using expansion plugs, brackets **ESP** are mounted
7. Ends of profiles **CD** are placed in profiles **UD** and screwed successively to brackets **ESP** using **TEX** screws
8. Plasterboards are screwed to profiles **CD** using **KGM** screws (max. profile thickness up to 0.75mm) or **KSSG** screws (max. profile thickness up to 2.5mm) every 15cm
9. Once plasterboards are mounted, tape is applied on their joint and filled with joint compound

Section 3. TECHNICAL DATA

RESISTANCE / SELECTION TABLE			
Code and size	Steel thickness [mm]	Permissible load F_{dop} [kN]	Number of pieces in a box [pcs.]
ESP-60-75-08	0,80	0,40	100
ESP-60-125-08	0,80	0,40	100
ESP-60-175-08	0,80	0,40	100
ESP-60-225-08	0,80	0,40	100

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – GKW

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

PLASTERBOARD PLUG WITH SCREW – GKW

Plug GKW comprises plastic sleeve made of polyamide and screw made of galvanized steel, with flat head which ensures much better holding power of member being fixed. It is used for lightweight fixing in plasterboard and cavity walls. The plug is elastic which facilitates installation in cavities and plasterboards.

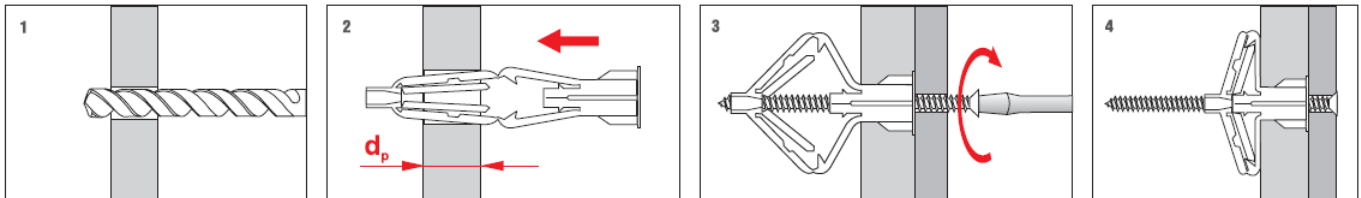


Types of substrates on which anchor GKW can be installed:

- Clay brick and sand-lime brick
- Hollow clay brick
- Plasterboard

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

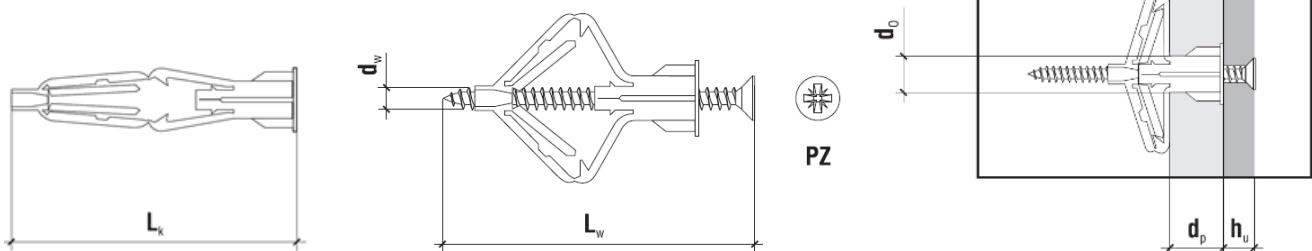
1. Original fasteners delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the fastener will be installed and compare loads which the fastener will carry to the resistance values
3. Select adequate length of fastener (screw + plug), depending on sum of thickness values of members being fixed
4. Holes in masonry substrate made of hollow blocks should be drilled using a drill without impact
5. Diameter of drilled holes should match diameter of the fasteners used
6. Then insert plastic plug into drilled hole, and drive the screw through the element being fixed until it completely penetrates the plug (pre-fastening installation)



Section 3. TECHNICAL DATA

SELECTION TABLE								
Product code	Hole diameter	Sleeve length	Screw diameter and length	Min. anchorage depth	Min. depth of drilled hole	Max. usable length	Recessed drive type	Number of pieces in a box
	d_o [mm]	L_k [mm]	$d_w \times L_w$ [mm]	d_p [mm]	h_o [mm]	h_u [mm]	[-]	[pcs]
GKW	10	50	3,5 x 60	12	35	30	PZ-2	100

STRENGTH PARAMETERS		
Product code	Design resistance in perforated ceramic brick	Design resistance in plasterboard
	[kN]	[kN]
GKW	0,13	0,17



Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – KGD/KSGD/KMGD

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

GYPSUM TO WOOD SCREW – KGD/KSGD/KMGD

Screws for fastening drywalls to timber substrates in interior applications, made of low carbon steel with phosphate finish. Screws have countersunk head which ensures flush fitting of the screw in the installed member. The thread design guarantees reliable and durable fixing both to timber and wood-based products. Its sharp point makes for a quick start installation. The head has PH-2 drive providing for installation with the use of impact torsion bits.

Types of substrates on which screw KGD/KSGD/KMGD can be installed:

- Timber substrate
- Wood-based material

Screws conform to European standard: PN-EN 14566

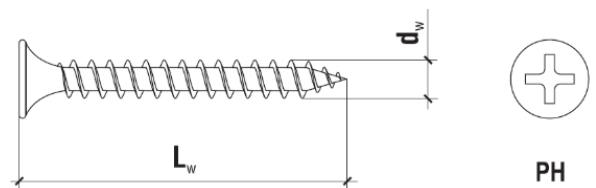


Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original screws delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the screw will be installed and compare loads which the screw will carry to the resistance values
3. Select adequate screw length, depending on thickness of plasterboard being fixed
4. Keep recommended distances from substrate edges (at least 1.5cm) and axial distances between screws (no more than 25cm)
5. Fixing is executed using cordless or manual screwdriver, without hole pre-drilling
6. Head of the screw should be slightly immersed into plasterboard. Screw which is applied incorrectly (too shallow, too deep or installed askew) should be removed and installed in other point

Section 3. TECHNICAL DATA

RESISTANCE			
Code and size	Anchorage depth [mm]	Design pull-out resistance [kN]	Design shear load resistance [kN]
KGD/KSGD/KMGD – 3,5 x L	30	1,77	0,63
	15	1,11	0,61
KGD/KSGD/KMGD – 4,2 x L	35	2,05	1,10
	18	1,15	0,96
KGD/KSGD/KMGD – 4,8 x L	40	3,17	1,10
	20	1,57	0,96



SELECTION TABLE						
Bulk packaging		Medium-size		Small-size		Diameter and length
Code	[kg]	Code	[pcs]	Code	[pcs]	$d_w \times L_w$ [mm]
KGD-35025	10	KSGD-35025	1000	KMGD-35025	200	3,5 x 25
KGD-35035	10	KSGD-35035	1000	KMGD-35035	200	3,5 x 35
KGD-35045	10	KSGD-35045	500	KMGD-35045	100	3,5 x 45
KGD-35055	10	KSGD-35055	500	KMGD-35055	100	3,5 x 55
KGD-42070	10	KSGD-42070	250	KMGD-42070	50	4,2 x 70
KGD-42090	10	KSGD-42090	250	KMGD-42090	50	4,2 x 90
KGD-48100	10	KSGD-48100	200	KMGD-48100	25	4,8 x 100
KGD-48120	10	KSGD-48120	200	KMGD-48120	25	4,8 x 120

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

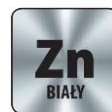
Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

REINFORCED ANGLE BRACKET – KPW

Three-dimensional plate fasteners for nailing are used for various timber-to-timber connections. For connections, the following fasteners can be used: nails, screws, ring shank nails and screws. Angle brackets have their own nailing diagrams. If no information is given it is assumed that they should be fixed using all available holes. Fasteners are coated with blue zinc-plated coating ensuring corrosion protection and come in fire resistance class A1.

Features and advantages of fasteners:

- easy installation
- savings in construction materials
- stability and rigidity of the structure
- high quality, durability and aesthetics
- corrosion protection
- fire resistance class – A1

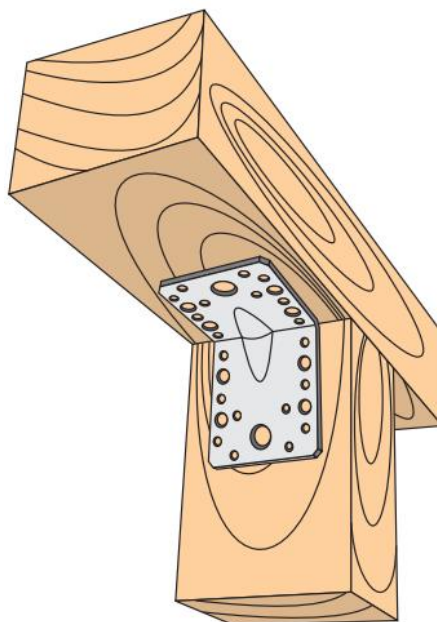


Fasteners hold National Technical Assessment: ITB-KOT-2019/0439 Rev. 1



Section 2. METHOD OF INSTALLATION

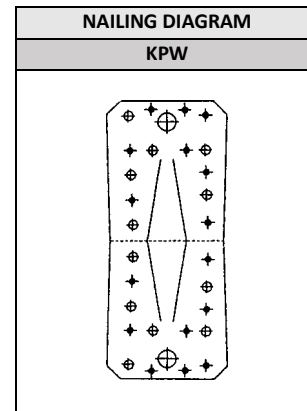
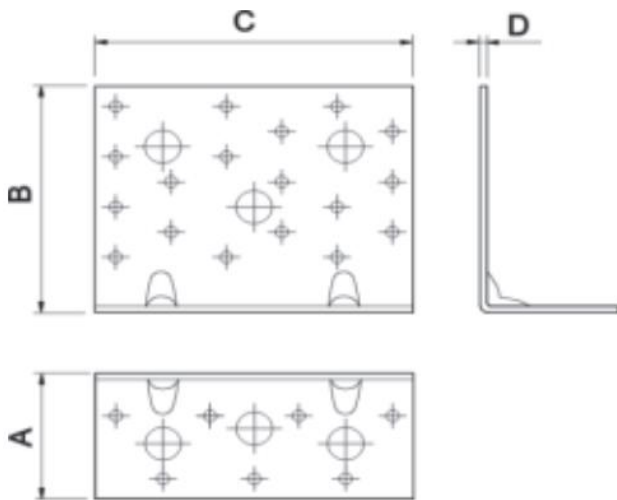
1. Original fasteners delivered by the manufacturer can be used only
2. The fastened wooden elements should be defect-free (no knots, cracks, colourations, rots, structure and shape defects, mechanical damages) as any defects reduce their strength
3. For connection, suitable pin type fasteners should be selected with an adequate length depending on thickness of the elements to be fastened
4. Pin type fasteners should conform to PN-EN 14592+A1:2012
5. Screws and nails should be used directly in wooden substrate without prior drilling
6. Fasteners should be used in accordance with technical design prepared, taking into account Polish standards and building regulations



PRODUCT DATA SHEET – KPW

Section 3. TECHNICAL DATA

SELECTION TABLE												
Product marking	Dimensions [mm]				No. of holes						Design resistance	Number of pieces in a box
	A	B	C	D	ø4,5	ø5	ø7	ø11	ø13	ø14	[kN]	pcs
KPW-01(X50)	73	73	55	2,5	20	-	-	2	-	-	5,79	50
KPW-02(X50)	93	53	55	2,5	18	-	-	2	-	-	5,79	50
KPW-03(X50)	92	92	65	2,5	16	-	12	2	-	-	5,79	50
KPW-04(X25)	105	105	90	2,5	-	24	8	4	-	2	5,79	25
KPW-05(X50)	90	60	60	2,5	-	9	-	1	-	-	5,79	50
KPW-06(X50)	90	60	60	2,5	-	9	-	-	-	-	5,79	50
KPW-07(X50)	93	53	48	2,5	-	11	-	-	3	-	5,79	50
KPW-08(X50)	88	50	76	2,5	16	-	-	-	5	-	5,79	50
KPW-09(X25)	93	53	116	2,5	25	-	-	-	6	-	5,79	25
KPW-10(X50)	63	63	90	2,5	18	-	-	-	-	-	5,79	50



Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – KSTEX/KMTEX

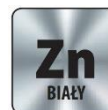
Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

TEX SELF-DRILLING SCREW WITH PHOSPHATE OR ZINC COATING– KSTEX/KMTEX

TEX self-drilling screws are made of low carbon steel with phosphate or zinc coating. They are used for joining thin steel elements. In drywall technology they are used for fastening of ES and ESP brackets to CD 60/27 sections or for joining of UD, CD, U, and C sections. Screws have pan head and the thread with sharp tip which ensures penetration of sheets up to 2.00mm thick. The head has PH-2 drive providing for installation with the use of impact torsion bits.

Types of substrates on which screw KSTEX/KMTEX can be installed:

- Steel substrate – with thickness of up to 2.00mm



Gniazdo PH 2



Łeb walcowy



Gwint do metalu i końcówka wierząca



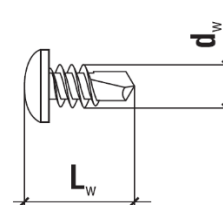
Screws conform to European standard: PN-EN 14566

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original screws delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the screw will be installed and compare loads which the screw will carry to the resistance values
3. Fixing is executed using cordless or manual screwdriver, without hole pre-drilling
4. Drilling capacity stands for the sum of thickness values of elements to be fastened
5. Too high rotary speed when screwing may cause burning of drilling bits and make it impossible to fasten the screw

Section 3. TECHNICAL DATA

RESISTANCE			
Code and size	Zinc plated sheet thickness [mm]	Design pull-out resistance [kN]	Design shear load resistance [kN]
KSTEX/KMTEX – 3,5 x 9,5	0,60	0,33	0,57
	0,75	0,45	1,05
	1,00	0,61	1,73



PH

SELECTION TABLE					
Medium-size		Small-size		Drilling capacity	Diameter and length
Code	[pcs]	Code	[pcs]	[mm]	d _w x L _w [mm]
KSTEX-35095	1000	KMTEX-35095	500	2	3,5 x 9,5
KSTEX-35095-B*	1000	KMTEX-35095-B*	500	2	3,5 x 9,5

*blue zinc

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – NM/NM8/NMA2/NMA4

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

HEXAGONAL NUT – NM/NM8/NMA2/NMA4

Hexagonal nuts are used with metric screws and metric rods. Available in steel grade 5 and 8 and in stainless steel A2 or acid resistant steel A4. Nuts made in accordance with DIN 934 fit all rods with the metric thread diameter.

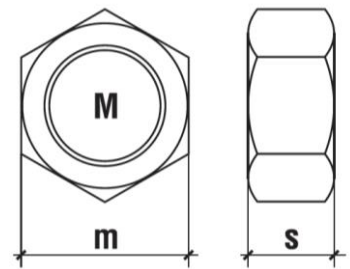


Nuts conform to: **DIN 934**

Section 2. TECHNICAL DATA

TABLE 1. TECHNICAL PARAMETERS / SELECTION TABLE

TABLE 1. TECHNICAL PARAMETERS / SELECTION TABLE							
Product code						Nut dimensions [s x m]	Threaded rod size
Ocynk biały	Number	Ocynk biały	Number	A2 stal nierdzewna	A4 stal kwasoodporna		
Grade 5	[kg]	Grade 8	[kg]			[mm]	[-]
NM-08	4	NM8-08	5	A2NM-08*	A4NM-08*	6,5 x 13	M8
NM-10	4	NM8-10	5	A2NM-10*	A4NM-10*	8 x 17	M10
NM-12	3	NM8-12	5	A2NM-12*	A4NM-12*	10 x 19	M12
NM-16	3	NM8-16	5	A2NM-16*	A4NM-16*	13 x 24	M16
NM-20	3	NM8-20	5	A2NM-20*	A4NM-20*	16 x 30	M20
NM-24	3	NM8-24	5	A2NM-24*	A4NM-24*	19 x 36	M24
-	-	NM8-27	5	-	-	22 x 41	M27
-	-	NM8-30	5	-	-	25 x 46	M30



*Items on request and to order

**Nuts with different coatings or different materials available on request

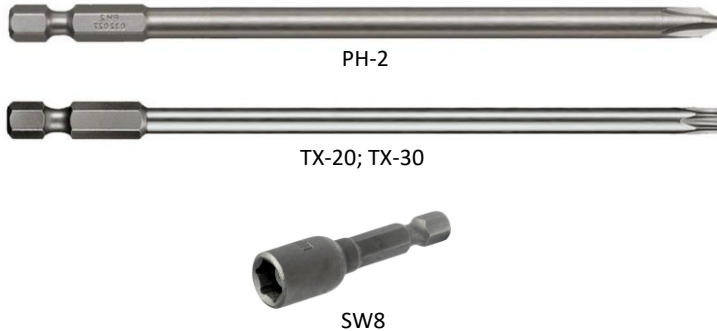
Section 3. REMARKS

- All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
- Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – INSTALLATION ACCESSORIES

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

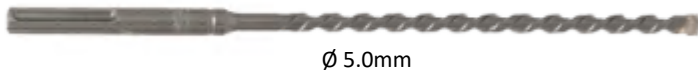
DRIVER BITS – PH-2, TX-20, TX-30, SW8



Section 2. TECHNICAL DATA

TECHNICAL PARAMETERS			
Product code	Type	Lino size	Screw type
PH-S2-02110	PH-2	35, 55, 85	WDB, WSR
PH-S2-02160	PH-2	105, 135	WDB, WSR
PH-S2-02250	PH-2	155, 185	WDB, WSR
PH-S2-02350	PH-2	235, 285	WDB, WSR
TX-20S2-160	TX-20	35, 55, 85, 105, 135	WDB-T, WSR-T
TX-20S2-250	TX-20	155, 185	WDB-T, WSR-T
TX-20S2-350	TX-20	235, 285	WDB-T, WSR-T
TX-30S2-160	TX-30	35, 55, 85, 105, 135	WBSW
TX-30S2-250	TX-30	155, 185	WBSW
TX-30S2-350	TX-30	235, 285	WBSW
WM-08050	SW8	-	WB6-C-6.3

DRILL BIT FOR CONCRETE TYPE SDS – FOR WBSW, WB6 SCREWS



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Dimensions	Effective length [mm]
H-A782404	5.0 x 110	60
H-A782406	5.0 x 160	110
H-A782407	5.0 x 210	160
H-A782408	5.0 x 260	210
H-A782409	5.0 x 310	260
H-A782400	5.0 x 465	400

COUNTERSINK DRILL FOR CONCRETE – WSDP-05100



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Dimensions	Effective length [mm]
WSDP-05100	5.0 x 100	50

**SDS DRILL EXTENSION FOR COUNTERSINK DRILLS
WITH WEDGE – DWS-500**



TECHNICAL PARAMETERS	
Product code	Effective length [mm]
DWS-500	500

DRILL BIT FOR CONCRETE TYPE SDS – FOR SMN PLUGS



TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Dimensions	Effective length [mm]
SD4-06110	6.0 x 110	60
SD4-06160	6.0 x 160	110
SD4-06210	6.0 x 210	160

PRODUCT DATA SHEET – INSTALLATION ACCESSORIES

DRILL BIT FOR CONCRETE TYPE SDS – FOR KNX, SMN PLUGS



Ø 8.0mm

TECHNICAL PARAMETERS		
Product code	Dimensions	Effective length [mm]
SD4-08110	8.0 x 110	60
SD4-08160	8.0 x 160	110
SD4-08210	8.0 x 210	160
SD4-08260	8.0 x 260	210
SD4-08360	8.0 x 360	310
SD4-08410	8.0 x 410	360

Section 3. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – POD/PODA2/PODA4

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

FLAT WASHER LARGE – POD/PODA2/PODA4

200HV grade large washers for use with: screws of classes A and B and grades of up to 8.8, hexagonal nut of class A and B and the class of up to 8 as well as hardened bolts.



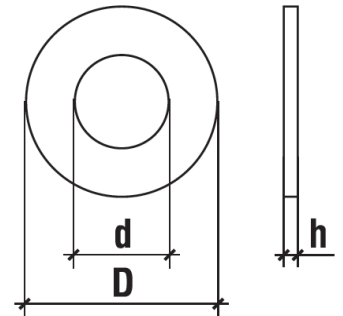
Large washers conform to: DIN 9021A/ISO 7093-1

Section 2. TECHNICAL DATA

TABLE 1. TECHNICAL PARAMETERS / SELECTION TABLE					
O cynk biały	Number [kg]	Product code		Washer dimensions [d x D] [mm]	Washer height [h] [mm]
		A2 stal nierdzewna	A4 stal kwasoodporna		
	4	A2POD-08*	A4POD-08*	8,4 x 24	2,0
	4	A2POD-10*	A4POD-10*	10,5 x 30	2,5
	4	A2POD-12*	A4POD-12*	13 x 37	3,0
	4	A2POD-16*	A4POD-16*	17 x 50	3,0
	4	A2POD-20*	A4POD-20*	22 x 60	4,0
	4	A2POD-24*	A4POD-24*	26 x 72	5,0
	4	-	-	30 x 85	6,0
	4	-	-	33 x 92	6,0

*Items on request and to order

**Washers with different coatings or different materials available on request



Section 3. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

UNIVERSAL PLUG WITH STRAIGHT/ROUND/EYE-BOLT HOOK – RUL/RUC/RUO



Universal plug RUL/RUC/RUO comprises sleeve made of polyamide and steel screw with straight/round hook/eye-bolt hook with protective zinc coating. It is designed for fixing of light-duty interior finish systems and lightweight installations on all building substrates. The sleeve has anti-rotation lugs which keep the plug-in place when screwing in the screw. Special design of the plug ensures correct guidance of the screw and reliable connection. Screw hooks come with special stop collar which makes the screw rest on the plug and enables correct installation.

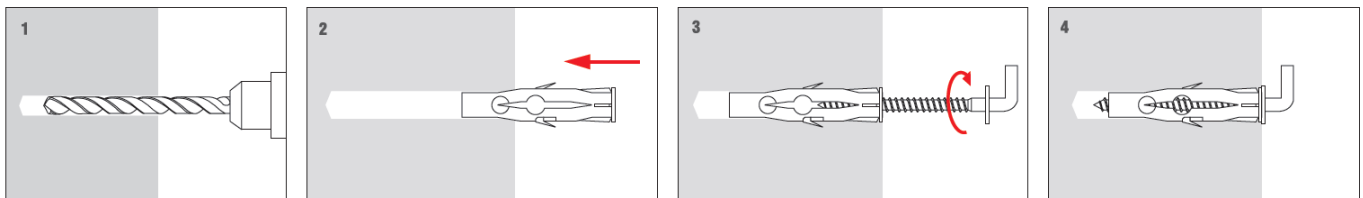
Types of substrates on which universal plug RUL/RUC/RUO can be installed:

- Concrete
- Solid clay brick and sand-lime brick
- Hollow clay brick and sand-lime brick
- Plasterboard



Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original plugs delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the plug will be installed and compare loads which the plug will carry to resistance values given in Product Data Sheet or Technical Approval
3. Select adequate length of plug (sleeve + screw)
4. Use proper method of drilling according to a substrate type (holes in masonry substrate made of hollow blocks should be drilled using a drill without impact)
5. Diameter of drilled holes should match diameter of the plugs used
6. Drilled holes in substrates of solid materials should be deeper by min. 10mm compared to the plug anchorage depth
7. Clean the holes in solid materials of drillings with a back and forth motion of the drill at a reduced speed
8. Then insert the plug into a drilled hole, and drive the screw until it completely penetrates the sleeve (pre-fastening installation)



PRODUCT DATA SHEET – RUL/RUC/RUO

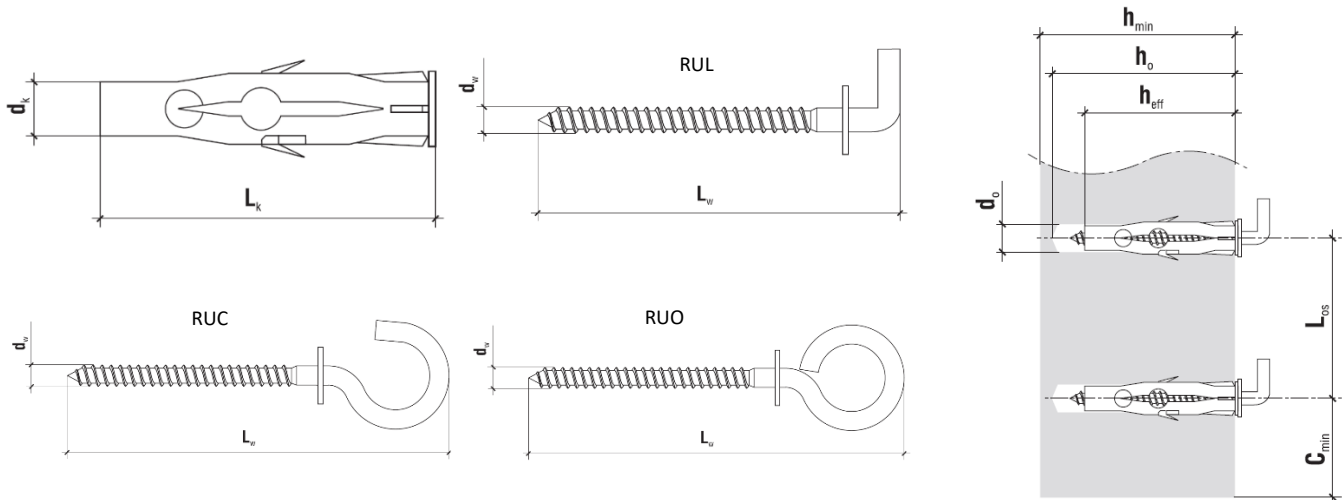
Section 3. TECHNICAL DATA

TECHNICAL PARAMETERS				
Parameter	Unit	Value		
		RUL	RUC	RUO
Plug diameter	d_k [mm]	6/8		
Hole/drill diameter	d_o [mm]	6/8		
Effective anchorage depth	h_{eff} [mm]	35/50*		
Drilled hole depth	h_o [mm]	45/60*		
Sleeve material	[-]	PA – polyamide		
Screw material	[-]	Zinc-plated steel		

*for RUL-8, RUC-8, RUO-8

RESISTANCE		
Substrate type	Design pull-out resistance [kN]	
	RUL/RUC/RUO-6	RUL/RUC/RUO-8
Concrete C20/25	0,20	0,28
Solid clay brick	0,14	0,20
Hollow brick	0,14	0,20
Plasterboard 12.5mm	0,18	0,26

INSTALLATION PARAMETERS			
Plug type	Min. substrate thickness	Min. distance from edge	Min. axial distance
	h_{min} [mm]	c_{min} [mm]	L_{os} [mm]
RUL/RUC/RUO-6	70	70	140
RUL/RUC/RUO-8	100	100	200



SELECTION TABLE			
Product code	Sleeve diameter and length	Screw diameter and length	Number of pieces in a box
	$d_k \times L_k$ [mm]	$d_w \times L_w$ [mm]	[pcs]
RUL-06048	6x35	3,5x48	50
RUL-08065	8x50	4,5x65	25
RUC-06065	6x35	3,5x65	50
RUC-08083	8x50	4,5x83	25
RUO-06064	6x35	3,5x64	50
RUO-08084	8x50	4,5x84	25

Section 4. REMARKS

- All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
- Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – SMGP

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

METRIC HEX HEAD FULL THREAD BOLT, CLASS 5.8 – SMGP

SMGP metric head full thread bolt, class 5.8 for structural fastenings of sheet overlaps, members in steel and wooden structures. The bolt is made of zinc-plated low carbon steel. On hex head of the bolt, a code defining property a class and the manufacturer is marked. Metric thread over the whole length of the pin.

- Bolt class: A
- Tolerance of thread: 6g
- Property class: 5.8
- Yield point (f_{yb}): 400 MPa
- Tensile strength (f_{ub}): 500 MPa



Metric bolts conform to: DIN 933

Section 2. TECHNICAL DATA

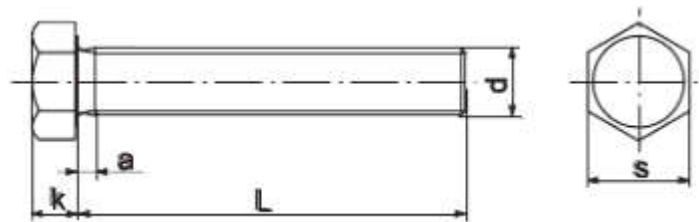


TABLE 1. TECHNICAL PARAMETERS / SELECTION TABLE

Thread	Product code	Diameter and length [d x L]	Scale	Length of the unthreaded part	Head height	Wrench size	Pieces per pack
		[mm]	[-]	a [mm]	k [mm]	s [mm]	[kg]
M5	SMGP-05016	5,0 x 16	0,80	2,4	3,5	8	3
	SMGP-05020	5,0 x 20					3
	SMGP-05025	5,0 x 25					3
	SMGP-05030	5,0 x 30					3
	SMGP-05035	5,0 x 35					3
	SMGP-05040	5,0 x 40					3
	SMGP-05050	5,0 x 50					3
M6	SMGP-06016	6,0 x 16	1,00	3,0	4,0	10	3/10
	SMGP-06020	6,0 x 20					3/10
	SMGP-06025	6,0 x 25					3/10
	SMGP-06030	6,0 x 30					3/10
	SMGP-06035	6,0 x 35					3/10
	SMGP-06040	6,0 x 40					3/10
	SMGP-06045	6,0 x 45					10
	SMGP-06050	6,0 x 50					3/10
	SMGP-06055	6,0 x 55					10
	SMGP-06060	6,0 x 60					3/10
	SMGP-06065	6,0 x 65					10
	SMGP-06070	6,0 x 70					3/10

PRODUCT DATA SHEET – SMGP

	SMGP-06075	6,0 x 75					10
	SMGP-06080	6,0 x 80					3/10
	SMGP-06090	6,0 x 90					10
	SMGP-06100	6,0 x 100					10
	SMGP-06120	6,0 x 120					10
M8	SMGP-08016	8,0 x 16	1,25	4,0	5,3	13	3/10
	SMGP-08020	8,0 x 20					3/10
	SMGP-08025	8,0 x 25					3/10
	SMGP-08030	8,0 x 30					3/10
	SMGP-08035	8,0 x 35					3/10
	SMGP-08040	8,0 x 40					3/10
	SMGP-08045	8,0 x 45					10
	SMGP-08050	8,0 x 50					3/10
	SMGP-08060	8,0 x 60					3/10
	SMGP-08070	8,0 x 70					3/10
	SMGP-08080	8,0 x 80					3/10
	SMGP-08100	8,0 x 100					10
M10	SMGP-10020	10 x 20	1,50	4,0	6,4	17	3/10
	SMGP-10025	10 x 25					3/10
	SMGP-10030	10 x 30					3/10
	SMGP-10035	10 x 35					3/10
	SMGP-10040	10 x 40					3/10
	SMGP-10050	10 x 50					3/10
	SMGP-10060	10 x 60					3/10
	SMGP-10070	10 x 70					3/10
	SMGP-10080	10 x 80					3/10
	SMGP-10100	10 x 100					3
M12	SMGP-12020	12 x 20	1,75	5,3	7,5	19	3
	SMGP-12025	12 x 25					3
	SMGP-12030	12 x 30					3
	SMGP-12035	12 x 35					3
	SMGP-12040	12 x 40					3
	SMGP-12050	12 x 50					3
	SMGP-12060	12 x 60					3
	SMGP-12070	12 x 70					3
	SMGP-12080	12 x 80					3
	SMGP-12100	12 x 100					3
M16	SMGP-16025	16 x 25	2,00	6,0	10,0	24	3
	SMGP-16030	16 x 30					3
	SMGP-16040	16 x 40					3
	SMGP-16050	16 x 50					3
	SMGP-16060	16 x 60					3
	SMGP-16070	16 x 70					3
	SMGP-16080	16 x 80					3
	SMGP-16100	16 x 100					3
M20	SMGP-20040	20 x 40	2,50	7,5	12,5	30	3
	SMGP-20050	20 x 50					3
	SMGP-20060	20 x 60					3
	SMGP-20070	20 x 70					3
	SMGP-20080	20 x 80					3
	SMGP-20100	20 x 100					3

PRODUCT DATA SHEET – SMGP

Section 3. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

HAMMER DRIVE PLUG – SM/SMN

Hammer drive plug SM/SMN comprises a polyethylene or polyamide sleeve and a countersunk head screw made of electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings steel. It is designed for fixing of wood and wood-based members. Increased head diameter ensures much better holding power of the elements being installed, and countersunk section provides reliable installation and eliminates damage to the screw when driving.

Types of substrates on which hammer drive plug SM/SMN can be installed:

- Normal concrete (use category A)
- Solid masonry (use category B)
- Hollow or perforated masonry (use category C)
- Lightweight aggregate concrete (use category D)
- Autoclaved aerated concrete (use category E)



SM (PE-HD)

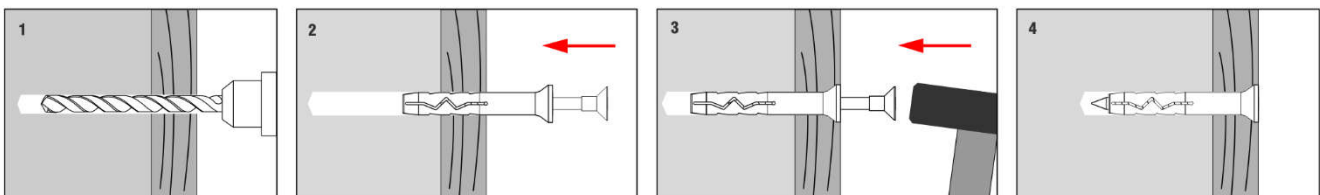
SMN (PA6)

Hammer drive plugs hold European Technical Assessment: ETA-19/0156



Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original hammer drive plugs delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the plug will be installed and compare loads which the plug will carry to resistance values given in Product Data Sheet or European Technical Assessment
3. Select an adequate length of the plug so that expansion zone is in the construction material of the wall (thickness of member being fixed matches max. usable length of the plug – t_{fix})
4. Use proper method of drilling according to a substrate type (holes in masonry substrate made of autoclaved aerated concrete blocks should be drilled using a drill without impact)
5. Diameter of drilled holes should match diameter of the plugs used
6. Drilled holes in substrates of solid materials should be deeper by min. 10mm compared to the plug anchorage depth
7. Clean the holes in solid materials of drillings with a back and forth motion of the drill at a reduced speed
8. Then insert the plug into a drilled hole, and drive the screw until it completely penetrates the sleeve



PRODUCT DATA SHEET – SM ϕ 5 and SMN ϕ 5

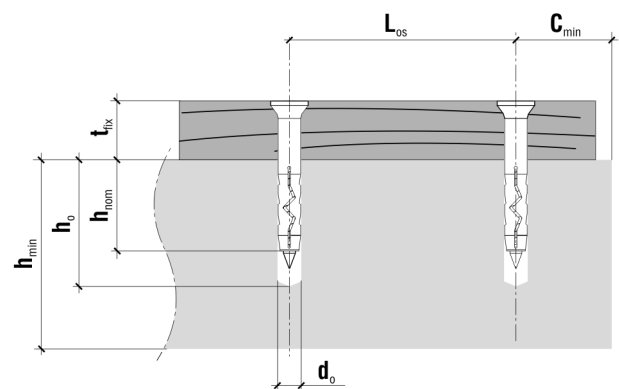
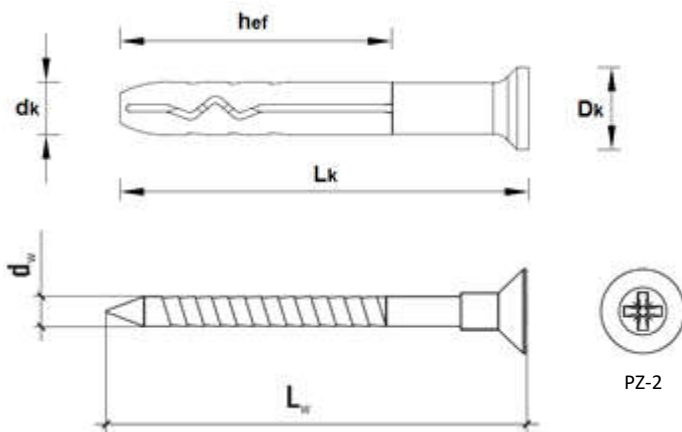
Section 3. TECHNICAL DATA

Characteristic resistance [kN] / Design resistance [kN]								
Substrate type	Concrete C12/15 (use category A)	Concrete C16/20 + C50/60 (use category A)	Clay bricks MZ (use category B)	Calcium silicate bricks KS (use category B)	Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)	Lightweight concrete blocks LAC (use category D)	Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)
SMϕ5	0,20/0,10	0,30/0,15	0,30/0,15	0,30/0,15	0,25/0,12	0,10/0,05	-	-
SMNϕ5	0,30/0,15	0,45/0,22	0,35/0,17	0,34/0,17	0,60/0,30	0,35/0,17	0,10/0,05	0,15/0,07

Partial safety factor for anchor resistance $\gamma_M = 2,0$

TECHNICAL PARAMETERS			
Parameter	Unit	Value	
		SM ϕ 5	SMN ϕ 5
Plug diameter	d_k [mm]	5	
Hole/drill diameter	d_o [mm]	5	
Effective anchorage depth	h_{eff} [mm]	25	
Drilled hole depth	h_o [mm]	35	
Drive type	[-]	PZ-2	
Sleeve material	[-]	PE-HD	PA6
Screw material	[-]	steel with electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings	
European Technical Assessment	[-]	ETA-19/0156	

INSTALLATION PARAMETERS			
Plug type	Min. substrate thickness	Min. distance from edge	Min. axial distance
	h_{min} [mm]	c_{min} [mm]	L_{os} [mm]
SM/SMN ϕ 5	100	100	100



PRODUCT DATA SHEET – SM ϕ 5 and SMN ϕ 5

Anchor index <i>electroplated coatings</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_w	d_w	D_s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-05025	SMN-05025	25	25	5	9,5	30	3,5	8	0,5
SM-05030	SMN-05030		30			35			5
SM-05035	SMN-05035		35			40			10
SM-05040	SMN-05040		40			45			15
SM-05045	SMN-05045		45			50			20
SM-05050	SMN-05050		50			55			25

Anchor index <i>zinc flake</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_w	d_w	D_s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-05025-D	SMN-05025-D	25	25	5	9,5	30	3,5	8	0,5
SM-05030-D	SMN-05030-D		30			35			5
SM-05035-D	SMN-05035-D		35			40			10
SM-05040-D	SMN-05040-D		40			45			15
SM-05045-D	SMN-05045-D		45			50			20
SM-05050-D	SMN-05050-D		50			55			25

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

HAMMER DRIVE PLUG – SM/SMN

Hammer drive plug SM/SMN comprises a polyethylene or polyamide sleeve and a countersunk head screw made of electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings steel. It is designed for fixing of wood and wood-based members. Increased head diameter ensures much better holding power of the elements being installed, and countersunk section provides reliable installation and eliminates damage to the screw when driving.

Types of substrates on which hammer drive plug SM/SMN can be installed:

- Normal concrete (use category A)
- Solid masonry (use category B)
- Hollow or perforated masonry (use category C)
- Lightweight aggregate concrete (use category D)
- Autoclaved aerated concrete (use category E)



Hammer drive plugs hold European Technical Assessment: ETA-19/0156

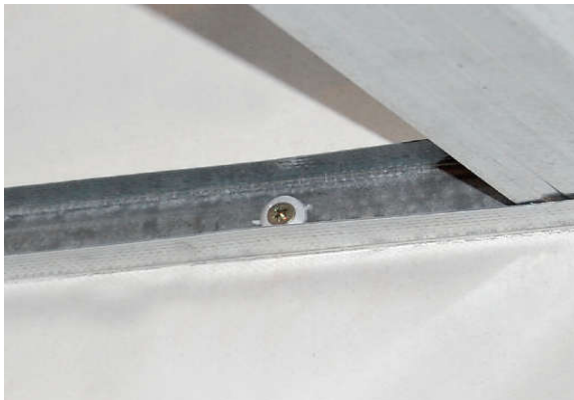
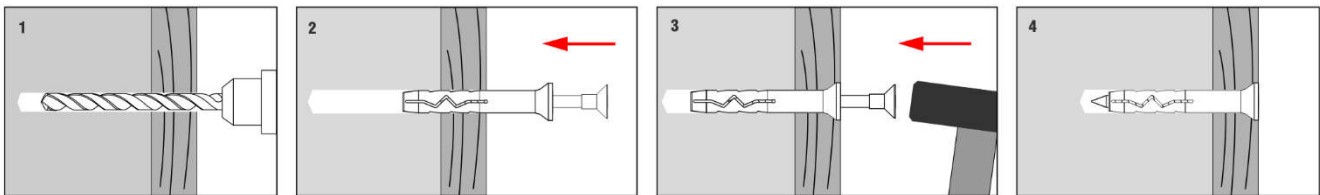


SM (PE-HD)

SMN (PA6)

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original hammer drive plugs delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the plug will be installed and compare loads which the plug will carry to resistance values given in Product Data Sheet or European Technical Assessment
3. Select an adequate length of the plug so that expansion zone is in the construction material of the wall (thickness of member being fixed matches max. usable length of the plug – t_{fix})
4. Use proper method of drilling according to a substrate type (holes in masonry substrate made of autoclaved aerated concrete blocks should be drilled using a drill without impact)
5. Diameter of drilled holes should match diameter of the plugs used
6. Drilled holes in substrates of solid materials should be deeper by min. 10mm compared to the plug anchorage depth
7. Clean the holes in solid materials of drillings with a back and forth motion of the drill at a reduced speed
8. Then insert the plug into a drilled hole, and drive the screw until it completely penetrates the sleeve



PRODUCT DATA SHEET – SMø6 and SMNø6

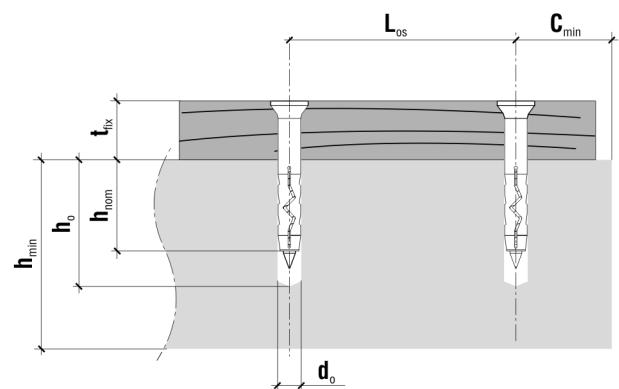
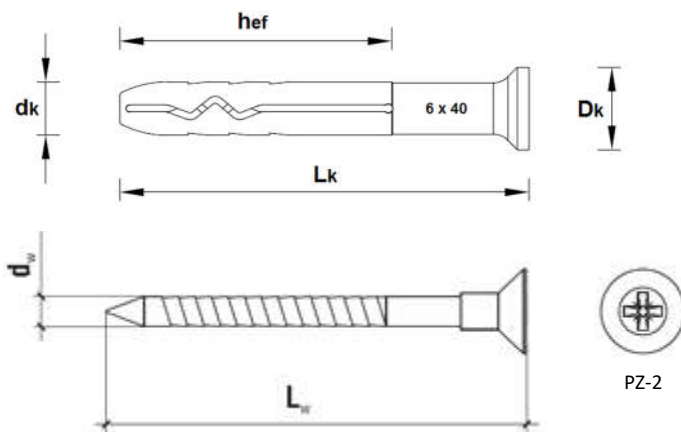
Section 3. TECHNICAL DATA

Characteristic resistance [kN] / Design resistance [kN]								
Substrate type	Concrete C12/15 (use category A)	Concrete C16/20 ÷ C50/60 (use category A)	Clay bricks MZ (use category B)	Calcium silicate bricks KS (use category B)	Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)	Lightweight concrete blocks LAC (use category D)	Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)
SMø6	0,40/0,20	0,60/0,30	0,60/0,30	0,60/0,30	0,30/0,15	0,25/0,12	0,10/0,05	0,10/0,05
SMNø6	0,60/0,30	0,90/0,45	0,90/0,45	0,90/0,45	0,90/0,45	0,40/0,20	0,20/0,10	0,30/0,15

Partial safety factor for anchor resistance $\gamma_M = 2,0$

TECHNICAL PARAMETERS			
Parameter	Unit	Value	
		SM ø6	SMN ø6
Plug diameter	d_k [mm]	6	
Hole/drill diameter	d_o [mm]	6	
Effective anchorage depth	h_{eff} [mm]	28	
Drilled hole depth	h_o [mm]	40	
Drive type	[-]	PZ-2	
Sleeve material	[-]	PE-HD	PA6
Screw material	[-]	steel with electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings	
European Technical Assessment	[-]	ETA-19/0156	

INSTALLATION PARAMETERS			
Plug type	Min. substrate thickness	Min. distance from edge	Min. axial distance
	h_{min} [mm]	c_{min} [mm]	L_{os} [mm]
SM/SMN ø6	100	100	100



PRODUCT DATA SHEET – SMø6 and SMNø6

Anchor index <i>electroplated coatings</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t _{fix}
		h _{ef} (ABCDE)	L _k	d _k	D _k	L _w	d _w	D _s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-06035	SMN-06035	28	35	6	10,5	40	3,9	9	7
SM-06040	SMN-06040		40			45			12
SM-06050	SMN-06050		50			55			22
SM-06060	SMN-06060		60			65			32
SM-06070	SMN-06070		70			75			42
SM-06080	SMN-06080		80			85			52

Anchor index <i>zinc flake</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t _{fix}
		h _{ef} (ABCDE)	L _k	d _k	D _k	L _w	d _w	D _s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-06035-D	SMN-06035-D	28	35	6	10,5	40	3,9	9	7
SM-06040-D	SMN-06040-D		40			45			12
SM-06050-D	SMN-06050-D		50			55			22
SM-06060-D	SMN-06060-D		60			65			32
SM-06070-D	SMN-06070-D		70			75			42
SM-06080-D	SMN-06080-D		80			85			52

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

HAMMER DRIVE PLUG – SM/SMN

Hammer drive plug SM/SMN comprises a polyethylene or polyamide sleeve and a countersunk head screw made of electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings steel. It is designed for fixing of wood and wood-based members. Increased head diameter ensures much better holding power of the elements being installed, and countersunk section provides reliable installation and eliminates damage to the screw when driving.

Types of substrates on which hammer drive plug SM/SMN can be installed:

- Normal concrete (use category A)
- Solid masonry (use category B)
- Hollow or perforated masonry (use category C)
- Lightweight aggregate concrete (use category D)
- Autoclaved aerated concrete (use category E)



Hammer drive plugs hold European Technical Assessment: ETA-19/0156

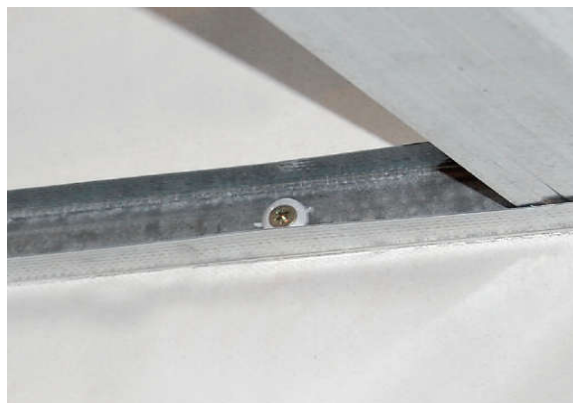
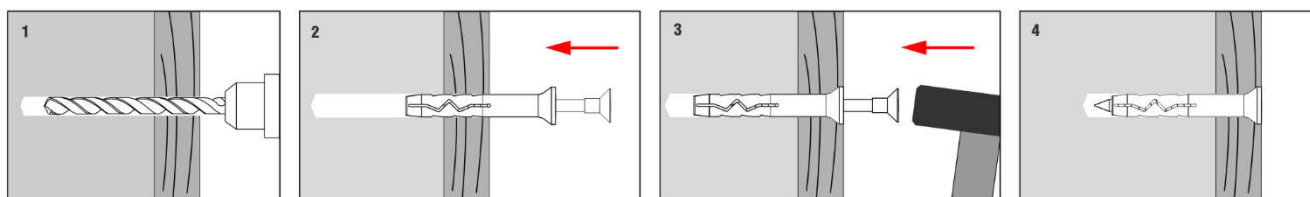


SM (PE-HD)

SMN (PA6)

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original hammer drive plugs delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify a substrate in which the plug will be installed and compare loads which the plug will carry to resistance values given in Product Data Sheet or European Technical Assessment
3. Select an adequate length of the plug so that expansion zone is in the construction material of the wall (thickness of member being fixed matches max. usable length of the plug – t_{fix})
4. Use proper method of drilling according to a substrate type (holes in masonry substrate made of autoclaved aerated concrete blocks should be drilled using a drill without impact)
5. Diameter of drilled holes should match diameter of the plugs used
6. Drilled holes in substrates of solid materials should be deeper by min. 10mm compared to the plug anchorage depth
7. Clean the holes in solid materials of drillings with a back and forth motion of the drill at a reduced speed
8. Then insert the plug into a drilled hole, and drive the screw until it completely penetrates the sleeve



PRODUCT DATA SHEET – SM \emptyset 8 and SMN \emptyset 8

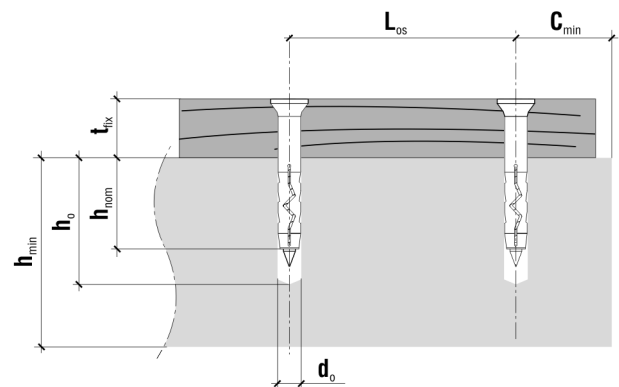
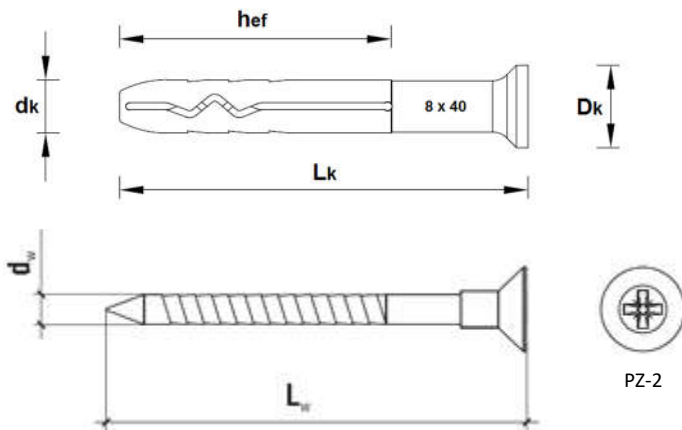
Section 3. TECHNICAL DATA

Characteristic resistance [kN] / Design resistance [kN]								
Substrate type	Concrete C12/15 (use category A)	Concrete C16/20 ÷ C50/60 (use category A)	Clay bricks MZ (use category B)	Calcium silicate bricks KS (use category B)	Calcium silicate hollow blocks KSL (use category C)	Lightweight concrete blocks LAC (use category D)	Autoclaved concrete blocks AAC 2 (use category E)	Autoclaved concrete blocks AAC 7 (use category E)
SM\emptyset8	0,40/0,20	0,60/0,30	0,60/0,30	0,60/0,30	0,40/0,20	0,35/0,17	0,10/0,05	0,25/0,12
SMN\emptyset8	0,75/0,37	1,00/0,50	1,00/0,50	1,00/0,50	1,00/0,50	0,60/0,30	0,50/0,25	0,70/0,35

Partial safety factor for anchor resistance $\gamma_M = 2,0$

TECHNICAL PARAMETERS			
Parameter	Unit	Value	
		SM \emptyset 8	SMN \emptyset 8
Plug diameter	d_k [mm]	8	
Hole/drill diameter	d_o [mm]	8	
Effective anchorage depth	h_{eff} [mm]	40	
Drilled hole depth	h_o [mm]	50	
Drive type	[-]	PZ-2	
Sleeve material	[-]	PE-HD	PA6
Screw material	[-]	steel with electroplated coatings or non-electrolytically applied zinc flake coatings	
European Technical Assessment	[-]	ETA-19/0156	

INSTALLATION PARAMETERS			
Plug type	Min. substrate thickness	Min. distance from edge	Min. axial distance
	h_{min} [mm]	c_{min} [mm]	L_{os} [mm]
SM/SMN \emptyset 8	100	100	100



PRODUCT DATA SHEET – SMø8 and SMNø8

Anchor index <i>electroplated coatings</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_w	d_w	D_s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-08045	SMN-08045	40	45	8	11,5	50	4,9	11	5
SM-08050	SMN-08050		50			55			10
SM-08060	SMN-08060		60			65			20
SM-08080	SMN-08080		80			85			40
SM-08100	SMN-08100		100			105			60
SM-08120	SMN-08120		120			125			80
SM-08140	SMN-08140		140			145			100
SM-08160	SMN-08160		160			165			120

Anchor index <i>zinc flake</i>		Anchor sleeve				Expansion nail			t_{fix}
		h_{ef} (ABCDE)	L_k	d_k	D_k	L_w	d_w	D_s	-
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
SM-08045-D	SMN-08045-D	40	45	8	11,5	50	4,9	11	5
SM-08050-D	SMN-08050-D		50			55			10
SM-08060-D	SMN-08060-D		60			65			20
SM-08080-D	SMN-08080-D		80			85			40
SM-08100-D	SMN-08100-D		100			105			60
SM-08120-D	SMN-08120-D		120			125			80
SM-08140-D	SMN-08140-D		140			145			100
SM-08160-D	SMN-08160-D		160			165			120

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

PRODUCT DATA SHEET – TDT-HP

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

TURBO HOT PRESSED DIAMOND BLADE – TDT-HP

Top quality diamond blade for dry or wet cutting of building materials including non-reinforced concrete, fresh concrete, hollow masonry units, solid and cellular brick, clinker brick, natural stone, marble, granite, ceramic tiles. Suitable for angle grinders and table saws.



The diamond blades are certified: Nr B-019/23 according to the standard PN-EN 13236:2019-06

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Only original products supplied by the manufacturer may be used
2. Before use, read the health and safety regulations
3. Use appropriate blades for the intended work. Make sure that the rotation speed of the device does not exceed the permissible rotation speed of the blade
4. Disconnect the device from the mains during assembly and disassembly of the disc
5. Install the blade in the cutting direction marked on the blade
6. Take care when using cutting and grinding discs. Use eye and hand protection. Make sure that the cutting sparks are not directed at flammable materials and other people
7. Put the device aside after use carefully to prevent the blade from damage

Section 3. TECHNICAL DATA

TABLE 1. SELECTION TABLE

Product code	Blade diameter x inner hole diameter	Blade thickness	The width of the diamond rim	Max. rotation speed	Max. linear speed	Pieces per pack
	[mm]					
TDT-115HP	115 x 22,23	2,4	8	13300	80	1
TDT-125HP	125 x 22,23	2,4	8	12250	80	1
TDT-180HP	180 x 22,23	2,6	8	8500	80	1
TDT-230HP	230 x 22,23	2,8	8	6650	80	1

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for improper use of accessories if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

CORUNDUM WHEEL FOR STEEL GRINDING – TSS

Standard hard disc (depressed centre, type 27) with increased thickness and optimal composition is used for steel grinding, especially for rough grinding of welds. Unique formula of the binding resin and abrasive grains ensures long life of the disc and prevents burning of the material being ground. Suitable for angle grinders and table saws.



The corundum discs are certified: Nr B-021/23 according to the standard PN-EN 12413:2020-03

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Only original products supplied by the manufacturer may be used
2. Before use, read the health and safety regulations
3. Use appropriate blades for the intended work. Make sure that the rotation speed of the device does not exceed the permissible rotation speed of the blade
4. Disconnect the device from the mains during assembly and disassembly of the disc
5. Install the blade in the cutting direction marked on the blade
6. Take care when using cutting and grinding discs. Use eye and hand protection. Make sure that the cutting sparks are not directed at flammable materials and other people
7. Put the device aside after use carefully to prevent the blade from damage

Section 3. TECHNICAL DATA

TABLE 1. SELECTION TABLE

Product code	Blade diameter x inner hole diameter	Blade thickness	Max. rotation speed	Max. linear speed	Pieces per pack
	[mm]	[mm]	[rpm]	[m/s]	[pcs]
TSS-11568	115 x 22,23	6,8	13300	80	5
TSS-12568	125 x 22,23	6,8	12250	80	5
TSS-18068	180 x 22,23	6,8	8600	80	5
TSS-23068	230 x 22,23	6,8	6650	80	5

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for improper use of accessories if recommendations regarding method of use and installation are not followed.

Section 1. PRODUCT DESCRIPTION

FLANGE HEAD SELF-TAPPING SCREW – WPC/WPF

Flange head self-tapping screw WPC/WPF is made of heat-treated carbon steel with galvanized zinc coating 5 μm (WPC) or phosphate coating (WPF). The screw has flange head which increases the pressure area and self-tapping tip which makes fixing in steel members easier and faster.

Use:

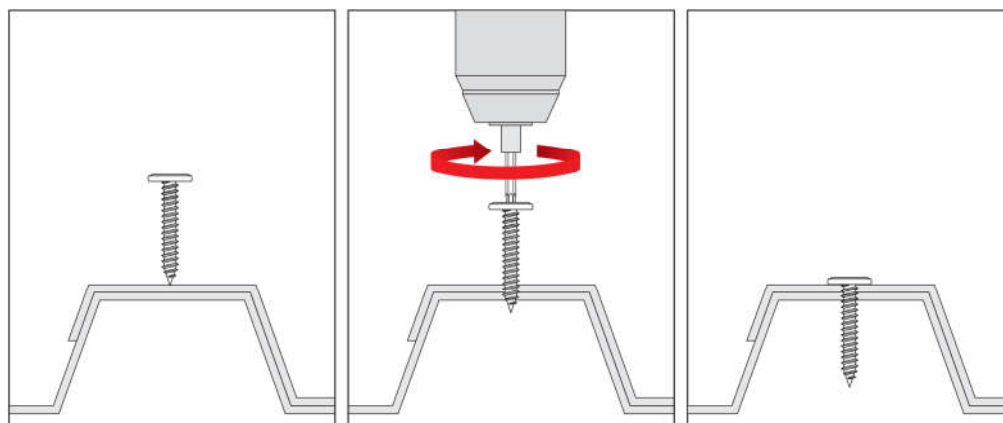
- flashings
- making lap joints in steel sheets



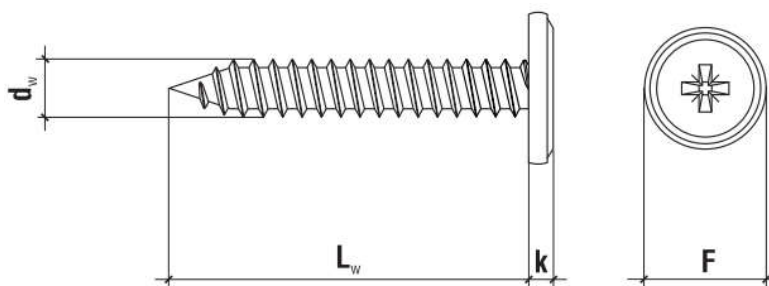
Self-tapping screws conform to: PN-EN 14566+A1:2010

Section 2. METHOD OF INSTALLATION

1. Original self-tapping screws delivered by the manufacturer can be used only
2. Before installation identify the substrate, its thickness and environmental conditions (expressed as corrosivity categories), and then select screws which meet the above criteria
3. Correctly select screw type, its length, drilling capacity depending on sum of thickness values of members being fixed
4. Drilling capacity for each screw is given in corresponding Product Data Sheet and PN-EN standard, and stands for the sum of thickness values of members being fixed
5. Make sure to set optimum rotary speed when screwing
6. At all times screws should be installed perpendicularly to the substrate surface



Section 3. TECHNICAL DATA



PRODUCT DATA SHEET – WPC/WPF

TECHNICAL PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Screw diameter	d_w [mm]	4,2
Drilling capacity	Σt_i [mm]	≤ 2
Drive type	S [mm]	PH-2
Head height	k [mm]	2,3
Head diameter	F [mm]	11,0
Tip length	[mm]	-
Screw material	-	carbon steel
Corrosion protection	WPC	galvanized zinc coating 5 μ m
	WPF	phosphate
Substrate material	-	steel ≥ S235JR
Standard	-	PN-EN 14566+A1:2010

INSTALLATION PARAMETERS		
Parameter	Unit	Value
Screw diameter	d_w [mm]	4,2
Diameter of hole in the substrate	d_o [mm]	-
Min. depth of hole in the substrate	h_o [mm]	-
Anchorage depth	h_{eff} [mm]	push-through
Min. substrate thickness	h_{min} [mm]	0,5
Min. spacing	s_{min} [mm]	50
Min. distance from edge	c_{min} [mm]	25

SELECTION TABLE				
WPC (galvanized zinc coating ZN)	WPF (phosphatized FS)	Screw dimensions	Max. usable length	Number of pieces in a box
		$d_w \times L_w$ [mm]	t_{fix} [mm]	[pcs]
WPC-42013	WPF-42013	4,2 x 13	10	1000
WPC-42016	WPF-42016	4,2 x 16	13	1000
WPC-42019	WPF-42019	4,2 x 19	16	1000
WPC-42025	WPF-42025	4,2 x 25	20	500
WPC-42032	WPF-42032	4,2 x 32	25	500
WPC-42040	WPF-42040	4,2 x 40	35	400
WPC-42050	WPF-42050	4,2 x 50	45	300
WPC-42065	WPF-42065	4,2 x 65	60	250

Section 4. REMARKS

1. All previous versions of this Product Data Sheet shall cease to be valid
2. Data given in this Product Data Sheet is in accordance with current knowledge and published in good faith. KLIMAS Sp. z o.o. is not responsible for correctness and quality of the fixing if recommendations regarding method of use and installation are not followed.