



KOPOS KOLÍN a.s.
Havlíčková 432
CZ – 280 94 Kolín IV

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ č. 04-EU-38/19-12

podle zákona č. 90/2016 Sb. v platném znění

My, KOPOS KOLÍN a. s.
Havlíčková 432
280 94 Kolín IV
Česká republika
IČ: 61672971
DIČ: CZ61672971

prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že

výrobek: **Příchytky jednostranné a oboustranné**
typ: 6808, 6810, 6812, 6816, 6820, 6825
6704, 6706, 6708, 6710, 6712
6706 PO, 6708 PO, 6710 PO, 6712 PO, 6716E PO, 6720 PO
6706 POGMT, 6708 POGMT, 6710 POGMT, 6712 POGMT, 6716E POGMT,
6720 POGMT

výrobce: **KOPOS KOLÍN a.s. Havlíčkova 432, 280 94 Kolín IV, Česká republika**

předmět prohlášení: **Příchytky jsou určeny pro upevnění kabelů.**

Povrchové úpravy a ochrana před korozí:

ZNCR, BZNCR - R elektrolyticky pozinkované výrobky – zinkochromát – ČSN EN ISO 2081, DIN 50 961
Vrstva zinkového povlaku 10 µm +/- 4 µm (podpěry na stěnu, spojovací materiál, šrouby, podložky, matice ...)

S - zinkování Sendzimir – ČSN EN 10 143, ČSN EN 10346
pozinkovaná ocel Sendzimir: za studena válcovaný ocelový pás prochází po přípravě nepřetržitou lázní s tekutým zinkem. Vzniká zinková vrstva, která zaručuje zvýšenou ochranu proti korozi. V závislosti na typu výrobku se tloušťka obou stran zinkové vrstvy pohybuje v rozmezí 235 - 275 g/m², což odpovídá 15 - 27 µm. Kabelové žlaby NKZI 50X62X0.70 a NKZIN 50X62X0.70 jsou vyráběny s vrstvou zinku 200 g/m², což odpovídá 10 - 22 µm.

F, BF - žárové zinkování ponorem – ČSN EN ISO 1461
Hotové výrobky z plechu bez povrchové úpravy se ponoří do zinkové lázně o teplotě přibližně 450°C.
Na oceli se po vyjmutí ze zinkové lázně vytvoří vrstva slitiny železa a zinku pokrytá vrstvou čistého zinku.
Tloušťka zinkové vrstvy závisí na tloušťce materiálu, dle normy je průměrná vrstva zinku 45 µm (min. 35 µm).
Z technologického hlediska jsou neděrované díly doplněny technologickým otvorem.

IX, BX, BIX - nerez AISI 304

austenitická chromniklová nerezová ocel - má vynikající odolnost zvláště proti atmosférické a půdní korozi – použití v potravinářském průmyslu různá označení: ČSN 17 240; AISI 304; DIN X5CrNi18-10; W.-Nr. 1.4301

GMT GEOMET - neelektrolytické pokovení

Základem povrchové úpravy DELTA jsou materiály Delta Tone 9000. Jsou to anorganické povlaky plněné zinkovými a hliníkovými mikrolamelami rozptýlenými v titanitovém pojivu. Metoda vytváří katodicky chránící povlak o tloušťce vrstvy 5-15 mikrometru. Při této tloušťce vrstvy poskytuje ještě lepší povrchovou ochranu kovů než silnější vrstva zinku vytvořená metodou žárového zinkování. Metoda vyhovuje evropské směrnici o recyklaci, protože neobsahuje těžké kovy ani šestimocný chrom a je výhodná pro malé části. KOPOS KOLÍN v této povrchové úpravě dodává šrouby, matice, spojky a jiný drobný spojovací materiál a provedl zkoušku v solné mlze podle ČSN EN ISO 9227, kdy se prokázalo, že během působení solné mlhy po dobu 300 hodin nedošlo k poškození povlaku. Dlouhodobá teplotní stálost je zaručena do 180 °C, přičemž povrchová úprava nevykazuje vodíkovou křehkost. Z výše uvedených důvodů můžeme tento způsob provedení povrchové úpravy zcela doporučit jako alternativu k žárovému zinkování.

BEZN – elektrolyticky zinkované výrobky – vysoká odolnost

Vylepšená elektrolyticky zinkovaná povrchová úprava s vysokou odolností vůči agresivnímu prostředí, vhodná pro vlhké a venkovní prostředí. Odolnost více než 1300 hodin při zkoušce v solné mlze. Stejně barevné provedení jako u tradiční BZNCR úpravy, hladký a lesklý povrch s rovnoměrnou stěnou.

Výše popsáný předmět prohlášení je ve shodě s harmonizačními právními předpisy Evropské Unie a dalšími právními a jinými předpisy:

Předpisy Evropské Unie	Předpisy ČR	Harmonizované normy	Související certifikáty a zkušební protokoly	Jiné technické specifikace
2014/35/EU - LVD	Zákon č. 90/2016 Sb. v platném znění NV 118/2016 Sb. v platném znění	ČSN EN 61914 ed. 2:16 včetně změn (EN 61914:16 including amendments)	zkušební protokol č. 700336-01/01 ze dne 31.5.2017 Vydal: Elektrotechnický zkušební ústav, Pod Lisem 129, 171 02 Praha 71, Česká republika	
		ČSN EN 61914 ed. 2:16 včetně změn (EN 61914:16 including amendments)	Interní protokoly o zkoušce	Příchytka jednostranná 6720 PO, 6720 POGMT, 6706 POGMT
1907/2006 - REACH				Bezpečnostní a/nebo materiálové listy použitých materiálů

Na základě plnění podmínek dle těchto předpisů bylo na výrobek umístěno označení CE.

Modul posuzování shody: **MODUL A: Interní řízení výroby**

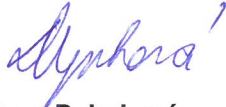
Technická dokumentace k výrobkům:

- Montážní návod
- Datový list
- Katalog k výrobkům volně k dispozici na <http://www.kopos.cz/cs/katalogy>
- Interní dokumenty

Společnost KOPOS KOLÍN a.s. je certifikována dle ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 a ISO 50001:2011 a dle programu Bezpečný podnik.

Podepsáno za KOPOS KOLÍN a.s.

Místo vydání: Kolín
Datum vydání: 10.12.2019


Ing. Jana Dejmková
představitel vedení QMS, EMS a BOZP

KOPOS KOLÍN a.s.
ÚSEK ŘÍZENÍ SYSTÉMU JAKOSTI