Szanowni Użytkownicy,

„KATALOG KONSTRUKCJI BAKS”
powstał na Państwa życzenie, liczymy na uwagi do kolejnych edycji, które prosimy kierować na adres e-mail: baks@baks.com.pl

dziękujemy

Dział **nr strony**

INFO
O firmie BAKS....4
Informacja techniczna....5 - 6
Certyfikaty....7 - 9
Przykłady połączeń prostych odcinków tras kablowych....10 - 12

Konstrukcje dla korytek kablowych H30, H42, H50, H60, H80, H100, H110

Mocowanie ścienne....13 - 18
Mocowanie sufitowe....19 - 28
Mocowanie do konstrukcji stalowej....29 - 42

Konstrukcje dla korytek siatkowych H35, H60, H110

Mocowanie ścienne....43 - 48
Mocowanie sufitowe....49 - 62
Mocowanie do konstrukcji stalowej....63 - 70

Konstrukcje dla korytek samonośnych H100, H110, H120, H150, H200

Mocowanie ścienne....71 - 72
Mocowanie sufitowe....73 - 77
Mocowanie do konstrukcji stalowej....78 - 82

Konstrukcje dla korytek systemu zewnętrznego H50, H100, H200

Mocowanie ścienne....83 - 86
Mocowanie sufitowe....87 - 94
Mocowanie do konstrukcji stalowej....95 - 101

Konstrukcje dla drabinek H45, H50, H60, H80, H100, H120

Mocowanie ścienne....102 - 107
Mocowanie sufitowe....108 - 117
Mocowanie do konstrukcji stalowej....118 - 131

Konstrukcje dla drabinek samonośnych H100, H110, H120, H150, H200

Mocowanie ścienne....132 - 133
Mocowanie sufitowe....134 - 138
Mocowanie do konstrukcji stalowej....139 - 143

Konstrukcje E90 dla korytek kablowych
Mocowanie ścienne....144 - 148
Mocowanie ścienno-sufitowe....149 - 153
Mocowanie sufitowe....153 - 170
Mocowanie do konstrukcji stalowej....171 - 176

Konstrukcje E90 dla korytek siatkowych
Mocowanie ścienne....177 - 181
Mocowanie ścienno-sufitowe....182 - 186
Mocowanie sufitowe....187 - 207
Mocowanie do konstrukcji stalowej....208 - 214

Konstrukcje E90 dla drabinek kablowych
Mocowanie ścienne....215 - 219
Mocowanie ścienno-sufitowe....220 - 223
Mocowanie sufitowe....224 - 240
Mocowanie do konstrukcji stalowej....241 - 247

Firma BAKS powstała w 1986 roku. Jest wiodącym w Polsce producentem systemów nośnych dla przemysłu energetycznego, telekomunikacyjnego oraz dla kabli pneumatycznych, wodnych itp. Zastosowanie najnowszych technologii, doświadczony zespół fachowców oraz inwestycje w nowoczesne maszyny i urządzenia (wykrawarki, linie profilujące, roboty spawalnicze, lasery, krawędziarki, lakiernia proszkowa, cynkownia ogniowa), pozwoliły na osiągnięcie najwyższych standardów, a jakość produktów została potwierdzona przez zdobyte certyfikaty:

- Certyfikat wyrobów zgodny z PN-EN 61537:2007 wydany przez TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., dotyczy bezpieczeństwa produktów i wytrzymałości systemów tras kablowych podanych w katalogu (wytrzymałości podane w katalogu zawierają współczynnik bezpieczeństwa 70%, co oznacza, że są wytrzymalsze o 70% od wartości wytrzymałości podanych w katalogu). Potwierdza również zachowanie ciągłości elektrycznej systemu tras kablowych. Norma ta jest zharmonizowana z Dyrektywą UE niskonapięciową do 1 kV.
- Certyfikaty E-30, E-90 tzw. system odporności ogniowej (badanej zgodnie z normą DIN4102-12), potwierdza ciągłość zasilania urządzeń bezpieczeństwa pożarowego do temperatury 1000 °C, odpowiednio przez 30, 90 minut. W obecnej chwili zostały przeprowadzone badania z producentami kabli Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Facab Lynen, Kabtek, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Tele-Fonika Kable i Technokabel.

- Krajowa ocena techniczna CNBOP-PIB-KOT-2018/0056-3703 wydanie 1
- Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nr AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3 - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Certyfikat Zgodności E90 Nr 3011/2015 wydany przez CNBOP-PIB - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Certyfikaty DMT Dortmund
- Klasyfikacje FIRES Batizovce

- Certyfikat TÜV ISO 9001:2008 potwierdzający że firma „BAKS” produkuje i projektuje w oparciu o system jakości zgodny z normą ISO 9001:2008.
- Certyfikaty VDE potwierdzające ciągłość elektryczną systemów tras kablowych BAKS
- Rekomendacja Techniczna ITB - dobrowolna rekomendacja, która obejmuje wszystkie produkty oprócz systemu bezpieczeństwa pożarowego.
- Atest higieniczny PZH - dopuszczający stosowanie korytek i drabin kablowych wraz z systemem zamocowań na zewnątrz i wewnątrz budynków mieszkalnych, użyteczności publicznej, przemysłowych w tym przetwórstwa spożywczego.
- Certyfikat potwierdzający wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego - ISO 14001:2015

Firma BAKS produkuje ponad 27000 wyrobów katalogowych. Wychodząc naprzeciw potrzebom Klientów, została unowocześniona linia produkcyjna, przez co możliwa jest realizacja Państwa indywidualnych zamówień, według dostarczonej dokumentacji. Jesteśmy uznanym i cenionym partnerem w swojej dziedzinie. Wystarczającym dowodem jest udział w realizacjach różnorodnych projektów na terenie całej Polski: m.in.:

Stadiony: Narodowy Warszawa, Baltic Arena Gdańsk, Miejski Wrocław, Miejski Poznań, Legii Warszawa, Śląski Chorzów, Wisły Kraków; Oczyszczalnie Ścieków: Czajka w Warszawie, Sitkówka-Nowiny, WOŚ Wrocław; Porty Lotnicze: Okęcie Warszawa, Wrocław Strachowice, Modlin, Jasionka k. Rzeszowa; Kopalnia Ropy i Gazu LMG Sowia Góra; Kopalnia Bogdanka-Stefanów; Podziemne Magazyny Gazu Wierzchowice oraz Rylowa-Rajsko; Rafinerie Orlen i Lotos; Sky Tower Wrocław; Millenium Hall Rzeszów; Galerie: Echo Kielce, Słoneczna Radom, Jurajska Częstochowa; Pittsburgh Glass Works Środa Śląska; IKEA Orla; Stora Enso Ostrołęka; Elektrownie w Szczecinie i Bełchatowie; Zakłady Azotowe Puławy; Cementownia Ożarów; Elektrociepłownie: Krakowie oraz Siekierki Warszawa; LNG Świnoujście; Centrum logistyczne Amazon Wrocław oraz Poznań.

Firma BAKS od wielu lat obecna jest na rynkach zagranicznych w Europie oraz na świecie. Braliśmy udział w realizacji szeregu projektów do najważniejszych w ostatnich latach należą:
w Niemczech: Elektrownia Westfalen Bloki D i E, Thyssenkrupp Andernach, Wurth Adolf Kunzelsau, Edeka Berlin, Rittal Haiger, Festo Ostfildern-Scharnhausen, Huta stalli Unna; w Austrii: Centrala nasienna Saatbau Linz Geinberg, Fabryka Bioetanolu Agrana, Huta Stali Voest Alpine Linz, Elektrownie Verbund Hydropower, Tiwag KW Finsing, E-Werk Kindberg, Kopalnia soli Salinen, Fabryka tworzyw sztucznych Lenzing, Fabryka mebli Pollmeier, Dworce kolejowe Salzburg oraz Brixlegg, Fabryka maszyn Trumpf Pasching; we Francji: Airbus Tuluza i St. Nazaire, Renault Douai i Sandouville, Elektrownia jądrowa Paluel, Elektrociepłownia Le Havre, SEW Mommenheim; w Wielkiej Brytanii: Spalarnie śmieci w Stafford, Ridham i Oxford, Thames Water Londyn, Pompownia ścieków na wyspie Guernsey; w Szwecji: Elektrownie w Varnamo, Oskarsham i Jonkoping oraz elektrociepłownia w Vasteras; na Węgrzech: LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbaricka, Fabryka Butadienu Tiszaujwarosz, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfalu, Fabryka Opon Hankook Racalmas, Audi Gyor, Monsanto Nagyigmand, Gedeon Richter Budapeszt, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, Szpitale w Szeged i Kiskunhalas; w Słowenii: Zakłady farmaceutyczne KRKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zito Maribor, Silkem Kidricevo; w Rosji: Rosyjskie Koleje Państwowe – Dworce Kurski, Jarosławski, Kazański, Kijowski, Leningradzki, Gazprom – turbiny gazowe średniej mocy; Rafineria Antipinskij NPZ, Zakład przetwórstwa soji Sodrugestovo Svetli, MSZ Federacji Rosyjskiej, Izba Społeczna Federacji Rosyjskiej. Hotel Mińsk w Moskwie;
na Białorusi: Huta Stali BMZ, Rafinerie „Mozir” oraz „Naftan”, Azoty Grodno, Aquapark Miński;na Ukrainie: DANONE Krzemieńczuk, Cementownia w Kamieńcu Podolskim, Huty Stali Eniakievo oraz Donieck, Zakład produkcyjny Cersanit Nowograd Wołyński, Stadiony w Kijowie, Doniecku, Lwowie i Charkowie; na Słowacji: Huty stali US Steel Kosice oraz SSM Strazske, VALEO Kosice, Samsung Galanta; Papiernia Mondi Ruzemberok, Elektrownie atomowe Mochovce oraz Jaslovske Bohunice; w Czechach: LEGO Kladno, KYB Pardubice, ABB Brno, Stacja transformatorowa Treboradice, hala sportowa Trinec, zakłady chemiczne Draslovka Kolin, Centra Handlowe Kaufland, Tesco, OBI; na Litwie: Rafineria Możejki, Amilina Panevezys; inne kraje: Szpital Hammad Quatar; Fabryka Lego w Meksyku; AZMDF Azerbejdzan; Turbina gazowa 28MW w Pakistanie; Cementownia CEMEX Łotwa; Linie przesyłowe gazu w Turkmenistanie.

Dbanie o potrzeby klienta poprzez dostarczanie produktów najwyższej jakości, utrzymywanie niskich cen, jak również profesjonalna logistyka sprawiły, że firma BAKS zdobyła zaufanie odbiorców, a współpraca z ponad 500 hurtowniami i dystrybutorami jest tego najlepszym przykładem.

Kazimierz Sielski

Z poniższej informacji zapoznają się państwo z własnościami powłok antykorozyjnych stosowanych w naszych wyrobach.

Podstawowym warunkiem wyboru materiałów do instalacji jest środowisko w jakim będzie zamontowana trasa kablowa.

Ochrona antykorozyjna poprzez cynkowanie.
W warunkach określonych jako normalne najlepiej sprawdziły się stale konstrukcyjne pokryte warstwą cynku.

O długości gwarancji decyduje grubość powłoki cynkowej oraz wartość rocznej redukcji warstwy ochronnej w zależności od środowiska (wg kategorii korozyjności).
Standardowy okres gwarancji w zależności od kategorii korozyjności zawarto w "Warunkach gwarancji BAKS"

Kategoria korozyjności	Redukcja warstwy ochronnej (µm)	Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego (tylko informacyjnie)
C1 bardzo mała	< 0,1	Wewnątrz: ogrzewane budynki z czystą atmosferąnp. sklepy, biura Zewnątrz: –
C2 mała	> 0,1 do 0,7	Wewnątrz: budynki nieogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny Zewnątrz: atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone
C3 średnia	> 0,7 do 2,1	Wewnątrz: pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie, browary, mleczarnie Zewnątrz: atmosfery miejskie i przemysłowe
C4 duża	> 2,1 do 4,2	Wewnątrz: zakłady chemiczne, pływalnie stocznie remontowe Zewnątrz: obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu
C5-I bardzo duża (przemysłowa)	> 4,2 do 8,4	Wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Zewnątrz: obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze
CX ekstremalna (morska)	> 8,4 do 25	Wewnątrz: obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze. Zewnątrzrz: tereny przybrzeżne o wysokim zasoleniu i obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze oraz subtropikalnej i tropikalnej atmosferze

Wg normy: PN-EN ISO 12944-2/2001

Części i ich grubości	Grubość miejscowa powłoki(wartość minimalna) (µm)	Grubość średnia powłoki (wartość minimalna) (µm)
Stal >6 mm	70	85
Stal >3 mm do<6 mm	55	70
Stal >1,5 mm do<3 mm	45	55
Stal <1,5 mm	35	45

Tabela dotyczy cynkowania metodą zanurzeniowo - ogniową wg normy PN-EN ISO 1461

Mnożąc wielkość rocznej redukcji przez przewidziany czas eksploatacji otrzymamy konieczną grubość warstwy cynku.Proponuje się trzy rodzaje pokrycia cynkiem, które zasadniczo różnią się między sobą grubością warstwy ochronnej.

Pokrycie galwaniczne.
Ocynk elektrolityczny zgodnie z Normą PN-EN 12329
Drobne elementy (śruby, nakrętki, podkładki) pokrywane są w kąpielach elektrolitycznych cienką i równomierną warstwą cynku. Grubość warstwy wynosi ok. 5 - 12 µm i jest jasna i błyszcząca.

Cynkowanie ogniowe metodą Sendzimira.
Powlekane ogniowo cynkiem taśmy zgodnie z Normą PN-EN 10346
Blachy stalowe do grubości 3 mm będące jeszcze w stanie gorącym są pokrywane metodą zanurzeniową w walcowni warstwą cynku. Powstaje równomierna i mocno przylegająca warstwa cynku o średniej grubości ok. 19 µm Uszkodzenie warstwy przez cięcie, perforowanie, gięcie nie prowadzi do postępującego rdzewienia. Wszystkie typy korytek, drabinek oraz większość elementów nośnych (nie spawanych) pokryte warstwą cynku metodą Sendzimira przeznaczone są do stosowania w pomieszczeniach suchych gdzie nie występują substancje agresywne chemicznie (np. opary: chloru, kwasów, zasad). Zalecamy stosować w kategorii korozyjności C1 i C2.

Cynkowanie metodą zanurzeniowo-ogniową.
Ocynk ogniowo-zanurzeniowy zgodnie z Normą PN-EN ISO 1461
Całkowicie obrobione części (po procesie cięcia, gięcia, spawania itp.) są zanurzane w roztopionym do temperatury ok. 450-460° C cynku. Proces zabezpieczenia stali przed korozją, realizowany jest skomplikowaną technologią, wykorzystującą zjawisko dyfuzji. Polega ono na wnikaniu atomów cynku w zewnętrzną powierzchnię stali, tworząc w ten sposób, nowy powierzchniowy stop żelazo-cynk. Po wyciągnięciu detalu z kąpieli cynkowej na jego powierzchni powstaje powłoka czystego cynku. W zależności od warunków cynkowania (czasu zanurzenia, procesu chłodzenia, jakości powierzchni materiału podstawowego, i jego składu chemicznego itp.), powierzchnia powłoki cynkowej może być od jasno błyszczącej do matowo ciemnoszarej, nie ma to jednak znaczenia dla jakości warstwy ochronnej. Przez oddziaływanie wilgoci mogą powstawać białe plamy na powierzchni. Jest to wodorotlenek cynku tzw. biała korozja, która nie pogarsza jakości warstwy ochronnej ale wpływa na jakość estetyczną wyrobu. Wszystkie typy korytek, drabinek i elementy nośne pokryte warstwą cynku metodą zanurzeniową zalecamy stosować na zewnątrz pomieszczeń gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie. Wyroby ocynkowane metodą zanurzeniowo-ogniową stosowane są przede wszystkim w środowisku o klasie korozyjności C4, gdzie występuje duże zawilgocenie (piwnice, garaże, kotłownie itp.) i klasie korozyjności C5-I, C5-M, gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie np. woda morska, gazy po spalaniu węgla itp. (stocznie morskie, zakłady przetwórstwa: chemicznego, ropy, gazu, kopalnie).

Cynkowanie met. cynku płatkowego PN-EN ISO10683:2014-09
Powłoka bazowa w technologii cynku płatkowego to rodzaj lakieru zawierającego „płatki" cynku i aluminium. Całość reaguje z powierzchnią stali, tworząc po wygrzaniu dobrze przylegającą, przewodzącą i nietoksyczną powłokę cynk-aluminium. Metoda ta charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością korozyjną - do 1000 godz. w komorze solnej wg ISO 9227 do chwili powstania czerwonej korozji. Jest akceptowana przez wiodących producentów branży motoryzacyjnej, energetycznej i lotniczej na świecie i popularnie stosowana do elementów gwintowanych, ze względu na bezproblemowe skręcanie.

Malowanie proszkowe
Elementy przeznaczone do malowania pokrywa się farbą w postaci proszku metodą natrysku elektrostatycznego lub elektrokinetycznego, a następnie wygrzewa się w piecu w temperaturze 160-200° C, przez ok. 20 min. Farbę nanosi się bezpośrednio na metal bez stosowania farb podkładowych i rozpuszczalników. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe dają powierzchnie gładkie, bez spękań, zacieków oraz zmarszczeń. Charakteryzują się dużą odpornością antykorozyjną, chemiczną, bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi i odpornością na działanie wody. Stosujemy je szczególnie tam gdzie chcemy podnieść wytrzymałość antykorozyjną (stosując malowanie proszkowe na blachy ocynkowane), podnieść estetykę wnętrza poprzez zastosowanie kolorów, które współgrałyby z jego wyposażeniem, oznaczenia instalacji w zależności od jej funkcji.

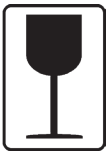
Stal kwasoodporna
Bardzo dobrym materiałem w zakresie ochrony przed korozją są stale kwasoodporne np... 1.4301(Norma amerykańska 304, stara Polska Norma 0H18N9). W środowisku bardzo agresywnym stosuje się stale kwasoodporne, które zawierają powiększoną ilość pierwiastków takich jak nikiel, chrom i molibden 1.4401 i 1.4404 (norma amerykańska 316 i 316L, stara Polska Norma 0H17N12M2T i 00H17N14M2). Instalacje wykonane ze stali kwasoodpornych bardzo często przewyższają alternatywne konstrukcje wykonane z tworzyw sztucznych. Elementy ze stali kwasoodpornej stosuje się przede wszystkim w środowisku silnie agresywnym chemicznie (rafinerie, oczyszczalnie, zakłady tworzyw sztucznych), w przemyśle spożywczym (zakłady mięsne, mleczarnie itd.). Źle pojęta oszczędność może z czasem doprowadzić do przerw w produkcji w związku z koniecznością wymiany konstrukcji nośnej i tras kablowych.

CHRONIĆ PRZED WILGOCIĄ ZAPAKOWANE WYROBY!!!

1. Wyroby w stanie dostawy (tj. w oryginalnych opakowaniach BAKS) należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych.
2. W czasie przechowywania chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej.
3. W przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania wyrobów w otwartej przestrzeni należy zapewnić odprowadzenie wilgoci. Zastosować osłonę zapewniającą przewiewność.
4. W przypadku zamoknięcia elementów ocynkowanych może na nich wystąpić zjawisko tzw. białej korozji, które nie powoduje redukcji warstwy ochronnej i nie pogarsza właściwości antykorozyjnych powłoki, ale znacznie pogarsza wygląd oraz estetykę elementów. Jednak z upływem czasu, jeżeli elementy nie zostały wysuszone, następuje całkowita redukcja powłoki cynkowej, aż do powstania korozji. Jeżeli dojdzie do zamoknięcia elementów ocynkowanych i wystąpienia białej korozji, należy postępować wybierając w zależności od możliwości jeden z dwóch rozwiązań:
   rozwiązanie 1
   - bezzwłocznie wypakować z folii,
   - ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
   - jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
   - wysuszyć zapobiegając zaleganiu na nich wilgoci,
   - składować w pomieszczeniu suchym.

   rozwiązanie 2
   - bezzwłocznie wypakować z folii,
   - ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
   - jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
   - zostawić na powietrzu niczym nie przykrywając.
5. Wystąpienie uszkodzeń powierzchni drutu i blachy w wyniku zawilgocenia spowoduje oddalenie ewentualnych reklamacji.

W przypadku nieprzestrzegania naszych zaleceń ewentualne reklamacje nie będą uwzględniane!



Przechowywanie:
Wyroby magazynować w zadaszonych i suchych pomieszczeniach.
Nie dopuścić do zamoczenia!

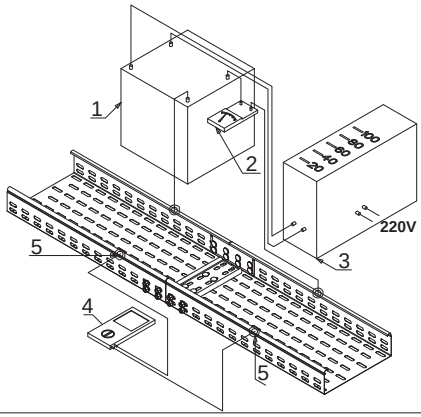
Uwaga:
Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmiandanych technicznych i konstrukcyjnych zamieszczonych w katalogu, które uznamy za niezbędnie potrzebne do polepszenia wytrzymałości i funkcjonalności wyrobu. Zadaniem katalogu jest przedstawienie podstawowych informacji technicznych o standardowych wyrobach produkowanych przez zakład.

Ciągłość elektryczna

Norma PN-EN 61537: 2007 przedstawia metodologię prowadzenia badań wytrzymałościowych koryt i drabin kablowych, wysięgników, wsporników i pozostałych akcesoriów. Oprócz wymogów mechanicznych Norma określa także metodologię badania ciągłości elektrycznej i wskazuje także parametry elektryczne jakie muszą spełniać trasy kablowe i łączniki. Impedancja nie może przekraczać Z ≤ 50 mΩ z łącznikiem i Z ≤ 5 mΩ/m bez łącznika.

Uzyskany certyfikat nr. TM 61000061.001 wydany przez TÜV Rheinland Polska potwierdza spełnienie wymogów normy PN-EN 61537: 2007 w zakresie mechanicznym jak i elektrycznym. Firma BAKS przeprowadziła dodatkowe badania na ciągłość elektryczną w laboratorium badawczym w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie. Raporty z badań przedstawione są na stronie internetowej firmy BAKS.

Układ pomiarowy do badania ciągłości obwodu elektrycznego



1. transformator 220V/12V
2. amperomierz
3. autotransformator
4. woltomierz
5. elektrody pomiarowe

CERTYFIKAT

nr: TM 61000284.001

TÜVRheinland CERTIFIED

Właściciel licencji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Miejsce produkcji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Numer projektu
26100289

Nasze oznaczenie
SD/39038317

Termin ważności
od 10.05.2016 do 09.05.2021

Podstawa badań
PN-EN 61537:2007

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. oświadcza, że niżej opisany wyrób jest zgodny z wymaganiami przywołanych dokumentów odniesienia:

System metalowych tras kablowych:

- Korytka kablowe H30 – H200
- Korytka siatkowe H35 – H110
- Drabinki kablowe H45 – H200
- Kanały podpodłogowe H28 – H48
- Kanały naścienne H68 – H100
- Kształtki, konstrukcje nośne i inny osprzęt stanowiący elementy tras kablowych wg katalogu BAKS 2016 z dnia 04.2016

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56,
02-146 Warszawa, Polska
Tel.: (+48/22) 846 79 99
Tel.: (+48/22) 868 37 42
e-mail: post@pl.tuv.com

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. TÜVRheinland Product Safety

Jednostka Certyfikująca

Tomasz Opaszowski

Warszawa, 10.05.2016

Niniejszy certyfikat podlega Regulaminowi Certyfikacji oraz Ogólnym Warunkom Zawierania Transakcji JCW TRP i odnosi się wyłącznie do wyrobów zgodnych z wzorcem stanowiącym podstawę przeprowadzonej oceny zgodności. Niniejszy certyfikat samodzielnie nie upoważnia właściciela do umieszczania oznaczenia CE. Niniejszy certyfikat upoważnia do umieszczania na wyrobie znaku TÜV Safety.

TÜVRheinland CERTYFIKOWANO

Bezpieczeństwo Produkcja kontrolowana

www.tuv.com
ID 0000046268

TÜVRheinland®
Precisely Right.

Certyfikat

Standard odniesienia **ISO 9001:2015**

Numer rejestracyjny 01 100 1331984

Posiadacz certyfikatu:

BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew
Polska

Zakres ważności: projektowanie i produkcja metalowych systemów nośnych dla kabli, przewodów, kanałów wentylacyjnych, lakierowanie proszkowe, cynkowanie ogniowe

Na podstawie audytu potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 9001:2015.

Okres ważności: Certyfikat jest ważny od 2018-03-15 do 2020-04-18.
Pierwsza certyfikacja w 2001 r.

2018-03-15

Grzegorz Grabka

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Any use or application requires prior approval.

www.tuv.com

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-01-00

TÜVRheinland® Precisely Right.

Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax: (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobat Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

REKOMENDACJA TECHNICZNA ITB
RT ITB-1082/2012

Instytut Techniki Budowlanej na wniosek firmy:

BAKS WYTWARZANIE OSPRZĘTU INSTALACYJNO-ELEKTROTECHNICZNEGO
Kazimierz Sielski
05-480 Karczew, ul. Jagodne 5

stwierdza przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

ZESTAWY WYROBÓW
BAKS®
DO WYKONYWANIA TRAS KABLOWYCH

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Rekomendacji Technicznej ITB.

Termin ważności:
19 listopada 2017 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej
Jan Bobrowicz

Warszawa, 19 listopada 2012 r.

Rekomendacja Techniczna RT ITB-1082/2012 jest nowelizacją Rekomendacji Technicznej RT ITB-1082/2007. Dokument Rekomendacji Technicznej RT ITB-1082/2012 zawiera 59 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Rekomendacji Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Oceny Technicznej – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

ANEKS nr 1
DO REKOMENDACJI TECHNICZNEJ ITB
RT ITB-1082/2012

Instytut Techniki Budowlanej na wniosek firmy:

BAKS WYTWARZANIE OSPRZĘTU INSTALACYJNO-ELEKTROTECHNICZNEGO
Kazimierz Sielski

05-480 Karczew, ul. Jagodne 5

przedłuża termin ważności Rekomendacji Technicznej ITB RT-1082/2012
stwierdzającej przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Zestawy wyrobów BAKS® do wykonywania tras kablowych

do 03 stycznia 2019 r.

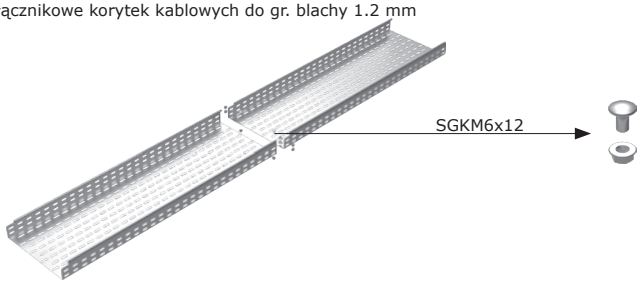
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

DYREKTOR
Instytut Techniki Budowlanej

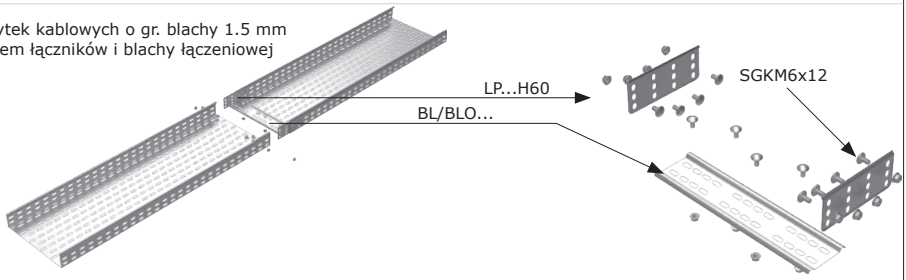
dr inż. Robert Geryło

Warszawa, 03 stycznia 2018 r.

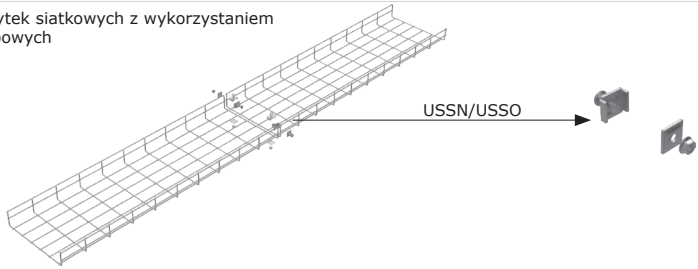
Połączenie bezłącznikowe korytek kablowych do gr. blachy 1.2 mm



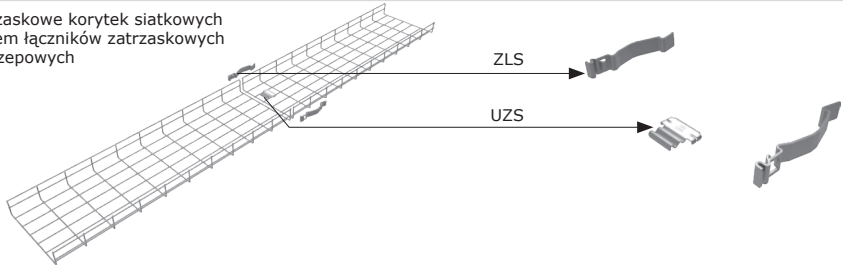
Połączenie korytek kablowych o gr. blachy 1.5 mm
z wykorzystaniem łączników i blachy łączeniowej



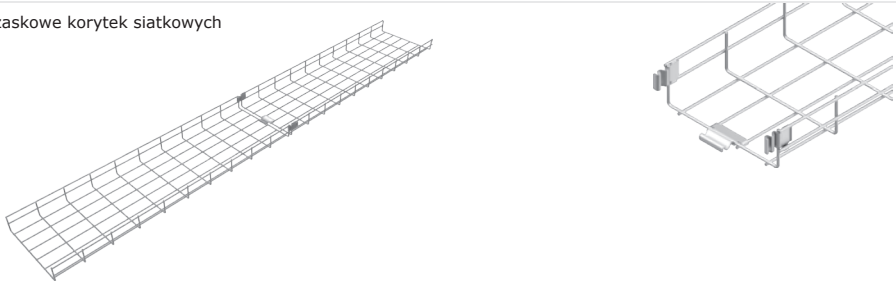
Połączenie korytek siatkowych z wykorzystaniem
uchwytów śrubowych



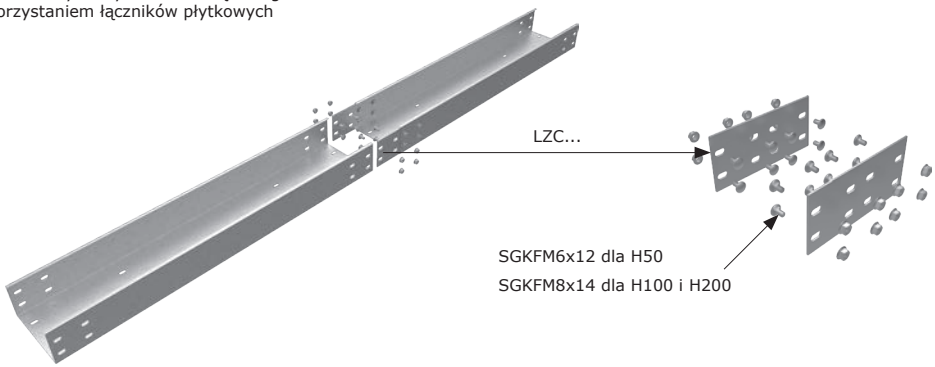
Połączenie zatrzaskowe korytek siatkowych
z wykorzystaniem łączników zatrzaskowych
i uchwytów zaczepowych



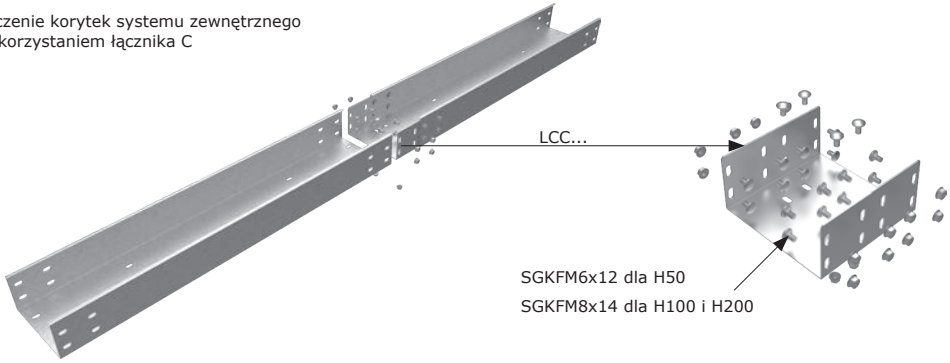
Połączenie zatrzaskowe korytek siatkowych
typu KDSZ...



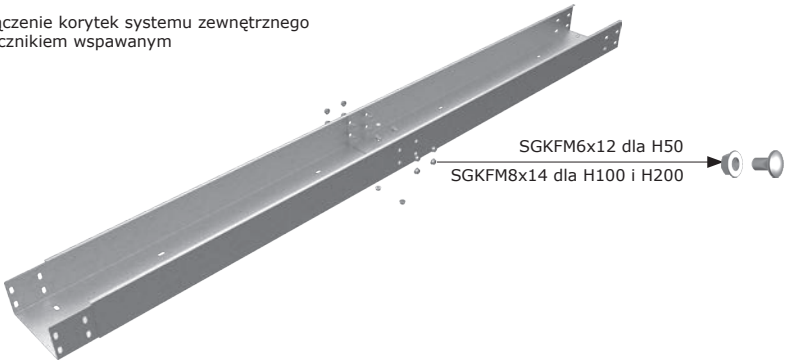
Połączenie korytek systemu zewnętrznego
z wykorzystaniem łączników płytkowych



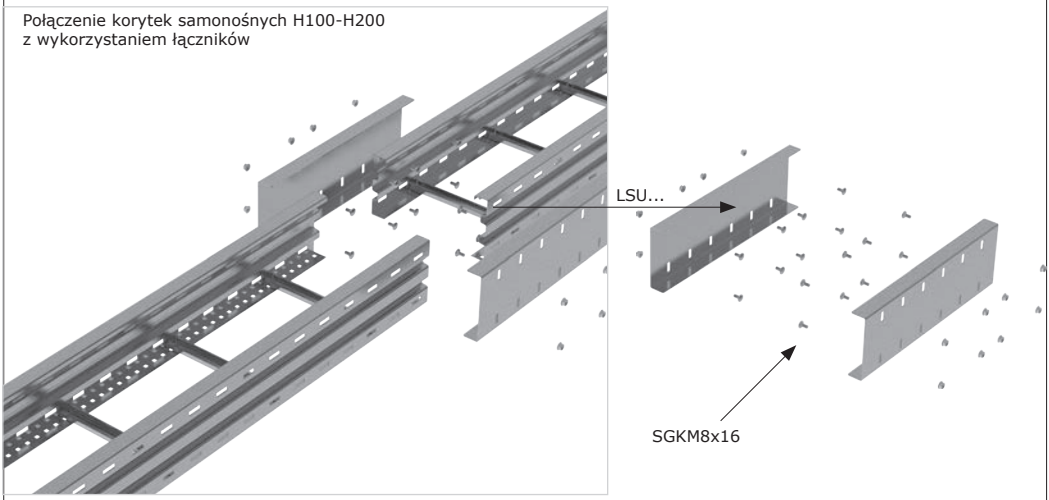
Połączenie korytek systemu zewnętrznego
z wykorzystaniem łącznika C



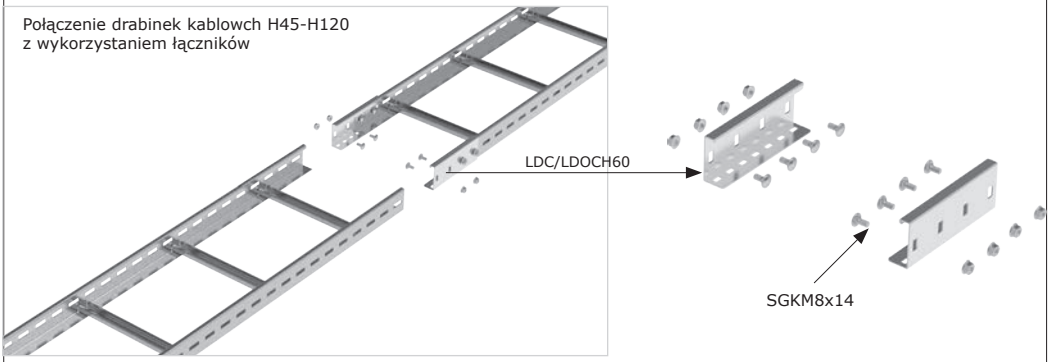
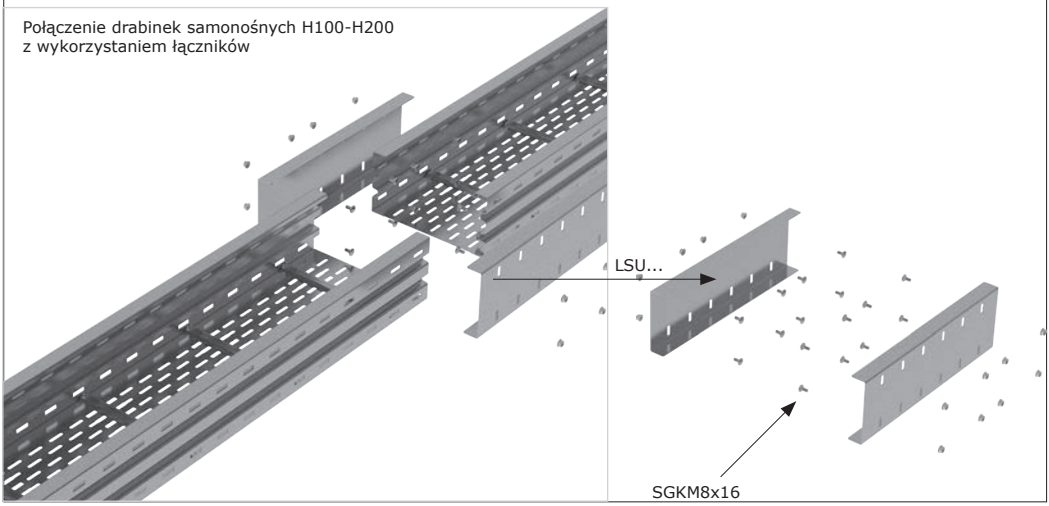
Połączenie korytek systemu zewnętrznego
z łącznikiem wspawanym



Połączenie korytek samonośnych H100-H200
z wykorzystaniem łączników



Połączenie drabinek kablowch H45-H120
z wykorzystaniem łączników



Połączenie drabinek samonośnych H100-H200
z wykorzystaniem łączników