Qui sommes-nous

L'entreprise **BAKS** a été créée en 1986. Elle est un producteur polonais de pointe de systèmes porteurs pour l'industrie de toutes sortes d'énergie, télécommunications et pour les câbles pneumatiques, aqueux etc. Les nouvelles technologies, une équipe expérimentée et les investissements dans les machines et équipements modernes (découpeuses, lignes de profilage, travaux de soudage, lasers, chanfreineuses, ateliers de peinture, ateliers de galvanisation à chaud) ont permis d'atteindre les normes les plus élevées, et la qualité des produits a été attestée par les certificats suivants:

- **Le certificat des produits conforme à la PN-EN 61537:2007** émis par **TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.,** concerne la sécurité de produits et la résistance des systèmes de chemins de câbles du catalogue (les résistances du catalogue ont un coefficient de sécurité de 70% ce qui signifie qu'ils sont résistants de plus de 70% de la valeur de résistance du catalogue). Cela prouve aussi de la continuité de l'électricité du système de chemins de câbles. La norme précitée est en conformité avec la Directive UE de basses tensions au 1 kV.A7

- Les certificats **E-30, E-90 c.-à-d.** le système de la résistance au feu (examinée conformément à la norme DIN4102-12), atteste la continuité de l'alimentation des dispositifs de sécurité anti-incendie jusqu'à la température de 1000 °C, respectivement pendant 30, 90 minutes. A l'heure actuelle les examens ont été réalisés avec les producteurs de câbles **Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Facab Lynen, Kabtek, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Tele-Fonika Kable et Technokabel.**

- **Certificat de Conformité E90** pour les boîtiers d'installation **no 3015/2015**

- **Certificats DMT Dortmund**

- **Classifications FIRES Batizovce**

- **Certificat de TÜV ISO 9001:2008** attestant que l'entreprise **"BAKS"** produit et conçoit en conformité au système de qualité de la norme ISO 9001:2008.

L'entreprise **BAKS** produit plus de 27000 d'articles de catalogue. Pour répondre aux besoins de nos clients nous avons créé une ligne de production modernisée pour rendre possible une réalisation personnalisé de vos commandes en conformité avec la documentation présentée. Nous sommes un partenaire connu et apprécié dans notre domaine ce qui est attesté par la participation à la réalisation de divers projets sur le territoire de toute la Pologne, p. ex: les stades: Narodowy à Varsovie, Baltic Arena Gdansk, Miejski Wrocław, Miejski Poznań, Legia Warszawa, Slaski Chorzow, Wisla Krakow;
Stations d'épuration des eaux usées de Czajka à Varsovie, Sitkówka-Nowiny, WOS Wroclaw; Aéroports de Okecie Warszawa, Wroclaw Strachowice, Modlin, Jasionka près de Rzeszow; Mine de pétrole et de gaz LMG Sowia Gora; Mine de Bogdanka-Stefanow; Stocks souterrains de Gaz Wierzchowice et Rylowa-Rajsko; Raffineries de Orlen et Lotos, Sky Tower à Wroclaw; Millenium Hall à Rzeszow; Galeries commerciales de Sloneczna à Radom, Jurajska à Czestochowa; Pittsburgh Glass Works à Sroda Slaska; IKEA Orla; Stora Enso Ostroleka; Centrales de Szczecin et Belchatow Usine d'azote de Pulawy Cimenterie d Ożarów; Centrales thermiques de Cracovie et de Siekierki Warszawa; LNG Swinoujscie; Centre de logistique Amazon Wroclaw et Poznan

L'entreprise **BAKS** est présente depuis de nombreuses années sur les marchés étrangers en Europe et dans le monde entier. Nous avons participé aux nombreux projets dont les plus importants sont:
en Allemagne: centrale de Westfalen Complexes D et E hyssenkrupp Andernach, Wurth Adolf Kunzelsau, Edeka Berlin, Rittal Haiger, Festo Ostfildern-Scharnhausen, Aciérie Unna; en Autriche: Centre de Graines Saatbau Linz Geinberg, Usine de Bioéthanol Agrana, Acérie Voest Alpine Linz, Centrale de Verbund Hydropower, Tiwag KW Finsing, E-Werk Kindberg, Mine de Sel Salinen, Usine de Plastiques Lenzing, Usine de meubles Pollmeier, Gares de Salzburg et Brixlegg, Usine de Machines de Trumpf Pasching; en France: Airbus Tuluza et St. Nazaire, Renault Douai et Sandouville, Centrale nucléaire de Paluel, Centrale thermique au Havre, SEW Mommenheim; en Grande Bretagne : usines d'incinération des déchets de Stafford, Ridham et Oxford, Thames Water Londres, Station de pompage des eaux usées sur l'île de Guernsey; en Suède: Centrales de Varnamo, Oskarsham et Jonkoping et la Centrale thermique de Vasteras, en Hongrie: LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbaricka, Usine de butadiène de Tiszaujwarosz, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfalu, Usine de Pneus Hankook Racalmas, Audi Gyor, Monsanto Nagyigmand, Gedeon Richter Budapeszt, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, hôpitaux de Szeged et Kiskunhalas; en Slovénie: Usines Pharmaceutiques de RKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zito Maribor, Silkem Kidricevo; en Russie: les chemins de fer russes – Gares de Kurski, Jaroslavski, Kazanski, Kijovski, Lenigradski, Gazprom - turbines à gaz de puissance moyenne; Raffinerie Antipinskij NPZ, Usine du traitement du soja Sodrugestovo Svetli, Ministère de l'extérieur de la Fédération Russe, Chambre Publique de la Fédération Russe, Hôtel Mins à Moscou. En Biélorussie: Aciérie BMZ, Raffineries de „Mozir" et de „Naftan", Usine d'azotes de Grodno, Aquapark de Minsk; en Ukraine: DANONE Krzemienczuk, Cimenterie de Kamieniec Podolski, Aciéries de Eniakievo et de Donieck, Atelier de Productions de Cersanit Nowograd; en Slovaquie: Aciéries de US Steel Kosice et de SSM Strazske, VALEO Kosice, Samsung Galanta; Usine de papier de Mondi Ruzemberok, Centrales nucléaires de Mochovce et de Jaslovske Bohunice; en Tchéquie: LEGO Kladno, KYB Pardubice, ABB Brno, Poste de transformation de Treboradice, salle de sport de Trinec, usines chimiques de Draslovka Kolin, Centres Commerciaux de Kaufland, Tesco, OBI; en Lituanie: Raffinerie de Mozejki, Amilina Panevezys; Autres pays: Hôpital de Hammad Quatar; Usine de Lego au Mexique; AZMDF Azerbejdżan; Turbine à gaz 28MW au Pakistan; Cimenterie de CEMEX Lettonie; des lignes de transmission du gaz du Turkménistan

Prendre soin des besoins des clients en fournissant des produits de la plus haute qualité, le maintien des prix bas, ainsi que la logistique professionnelle ont abouti à une confiance des clients et la coopération avec plus de 500 grossistes et distributeurs en est le meilleur témoignage.

Kazimierz Sielski

La technologie BAKS – est une qualité digne de vous!

I. Conditions générales de garantie

1.BAKS , ci-après dénommé Producteur garantit à l'Acquéreur que le produit est libre de vices de matériel et de réalisation.

2. Un vice de matériel et de réalisation se manifeste par un fonctionnement du produit non conforme à la spécification du Producteur.
- la garantie comprend en particulier la résistance mécanique de produits et la résistance à la corrosion de la couche de zinc, résistance du revêtement des éléments couverts de peinture en poudre et des éléments en tôle inoxydable.
- la garantie couvre les dégâts et défauts causés uniquement par le Producteur, p.ex.: fissures, flexions de l'installation, écaillage de la couche de protection.
3. L'Acquéreur est un opérateur économique qui a acheté un produit directement au Producteur.

4. Le Producteur s'engage à éliminer immédiatement et à titre gratuit les vices du matériel relevés au cours de la période de la garantie, selon les règles définies au présent document en le réparant ou en l'échangeant contre un produit libre de vices.

5. La période de la garantie dure 12 mois à partir de la date de l'achat. Dans les cas justifiés cette période peut être prolongée à la requête de l'Acquéreur et après avoir convenu avec le Producteur des conditions de l'entretien et de l'exploitation de produits. Le prolongement de la période de garantie doit être dressé par écrit sous peine de nullité.

II. Conditions détaillées de garantie

1. L garantie est valable à condition d'utiliser le produit conformément à sa destination, spécification du Producteur, conditions techniques et celles du milieu naturel.
2. Ni l'Acquéreur ni les personnes tierces n'ont le droit aux revendications envers le Producteur, à titre de dommages quelconques survenus suite à une panne du produit. La réparation ou l'échange du produit contre un produit libre de vices sont le seul engagement du Producteur, conformément aux conditions de la présente garantie.
3. Le Producteur n'est respnsable devant l'Acquéreur que de vices physiques dûs à l'état du produit.
4. Pour la validité de la garantie le Producteur se réserve en particulier les conditions suivantes:

Transport
Le transport de produits doit avoir lieu dans des moyens de transport secs, couverts de façon à ce que le chargement soit protégé contre le glissage, détérioration mécanique et l'impact de conditions météorologiques. Les emballages de chargement doivent être placés sur le moyen de transport rapprochés les uns des autres et protégés contre le déplacement. Le serrage des emballages avec des ceintures de transport doit protéger le chargement contre les dommages.

Stockage de produits galvanisés, galvanisés et vernis, en tôle inoxydable et résistante aux acides.
Les éléments doivent être stockés dans des endroits secs, propres, ventilés, libres de vapeurs et gaz actifs chimiquement. Il est interdit de mouiller ou humidifier les produits. S'il arrive que les éléments sont mouillés, il faut les déballer immédiatement, étaler les détails jusqu'à leur séchage et les remettre dans un endroit sec et aéré, à l'abri de pluies. Les produits doivent être stockés sur des palettes, récipients ou sur des coussinets spéciaux (Ils ne doivent pas se trouver directement sur le béton ou sur le sol). Le stockage dans de mauvaises conditions (humidité) peut conduire à une condensation de l'humidité entre la surface des éléments galvanisés, vernis, en tôle inoxydable/résistante aux acides. En cas de l'humidité des éléments galvanisés une corrosion dite blanche peut apparaître – cela n'a pas d'influence sur la qualité de la couche de zinc et ne peut pas être revendiqué. Les produits de tôle inoxydable/résistante aux acides ou vernis peuvent être protégés par un film plastique qu'on doit enlever immédiatement après la réception de la livraison. Si le film plastique est laissé sur les produits de tôle inoxydable/résistante aux acides ou vernis pour le stockage à des températures élevées et à un grand ensoleillement il peut réagir avec la surface des éléments et s'y intégrer. A la suite il ne pourra plus être enlevé sans détérioration de la surface des produits. Pour la période du stockage et l'assemblage du produit il faut assurer la protection des surfaces avec la chaux, ciment et autre matériel de construction alcalin. Le transport, le stockage et l'assemblage des produits doivent avoir lieu dans des endroits d'une agression corrosive adaptée pour les produits commandés conformément à la norme PN EN ISO 12944 :2001 (pour en savoir plus consultez la page 4 info).

En cas de non- respect des consignes susmentionnés les éventuelles réclamations ne pourront pas être prises en considération.
Stockez les produits dans des endroits abrités et secs. Ne les laissez pas tremper!

Protection et conservations des éléments revêtus de zinc
La cause la plus fréquente de la détériorations de couches de zinc sont un stockage et assemblage mauvais.
- les produits à l'étape de livraison (c.-à-d. dans des emballages originaux BAKS) doivent être stockés dans des endroits secs et aérés.
- lors du stockage il faut éviter les brusques changements de l'humidité et de la température ce qui peut provoquer une condensation de la vapeur.
- en cas de nécessité d'un court stockage dans un espace ouvert il faut assurer une élimination de l'humidité et une barrière pour l'aération.
- en cas de l'humidité des éléments galvanisés une corrosion dite blanche peut apparaître ce qui ne réduit pas la couche de protection ni les propriétés de la couche anti-corrosion mais influence considérablement l'aspect des éléments. Il faut souligner qu'au cas où les éléments ne sècheraient pas la couche de zinc se réduit totalement et la corrosion apparaît. Si les éléments galvanisés sont mouillés et que la corrosion blanche apparaisse il faut procéder en choisissant une de deux solutions possibles:

Solution 1
• enlever immédiatement le film plastique
•étaler de façon à ce que les éléments ne se touchent pas (en les isolant à l'aide d'étroits profilés galvanisés d'acier ou en matière plastique, aluminium)
• si des pollutions stables apparaissent (sol, emballage mouillé etc) il faut laver avec de l'eau sous pression,
• sécher à éliminer toute humidité,
• stocker dans un endroit sec.
Solution 2
• enlever immédiatement le film plastique
• étaler de façon à ce que les éléments ne se touchent pas (en les isolant à l'aide d'étroits profilés galvanisés d'acier ou en matière plastique, aluminium)
• si des pollutions stables apparaissent (sol, emballage mouillé etc) il faut laver avec de l'eau sous pression,
• laisser à l'air sans les couvrir.

- il faut nettoyer et dégraisser soigneusement les arrêtes de coupe et les perçages survenus lors de l'assemblage, enlever les pollutions (poussière, huile, graisses, traces de corrosion). Il faut réparer en peignant avec de la peinture de fond riche en zinc, de la pâte de zinc ou avec une matière techniquement équivalente. L'épaisseur de la couche de peinture doit être de 30 µm minimum plus grande que l'épaisseur locale requise de de la couche de zinc.

Information technique – GARANTIE

Protection et entretien d'éléments vernis.
La cause la plus fréquente de la détériorations de couches de vernis sont: les dégâts mécaniques (grattage, éclats) et le lavage avec des produits chimiques. Il est donc conseillé d'observer les consignes suivants:
- Il faut absolument éviter les grattages et les éclats du vernis pendant l'assemblage.
- Tout en coupant les éléments à une taille voulue il faut utiliser des bandes de protection (p.ex. des bandes de peinture)
- Laver au moins deux fois par an.
- Pour le lavage il faut utiliser des tissus doux qui n'abîment pas la surface et de l'eau pure avec un épurateur vérifié.
- Il est interdit de laver la surface avec un jet de vapeur.
- Si on utilise d'autres épurateurs que l'eau, il faut d'abord en vérifier l'effet. En cas d'effets indésirables il faut renoncer à ce détergent.
- Il est interdit d'utiliser des épurateurs très acides ou très alcalins (y compris ceux contenant des détergents) .
- Dans la proximité d'éléments vernis il est interdit d'utiliser du sel ou des substances chimiques utilisées pour éliminer des glaçages

Protection et entretien d'éléments en tôle inoxydable ou résistante aux acides.
Le moyen de traitement et le choix du type de matériel adaptés à des conditions météorologiques locales sont très importants pour la qualité de la surface pendant l'exploitation.
La résistance anti-corrosion d'aciers inoxydables peut être maintenue à l'aide d'un nettoyage régulier de la surface et améliorée par des processus chimiques du traitement de surface – incision, passivation.
La cause la plus fréquente de traces de la „corrosion" sont:
- pollution de la surface par des particules de fer, d'acier noir (éclats pendant la coupe par la rectifieuse et le soudage), éraflures apparues à la suite d'un frottement avec une lame aigue en acier doux.
- de mauvais stockage et transport.
- un mauvais choix du type d'acier non adapté à des conditions météorologiques locales.

Les étapes de démarches et l'entretien en cas de traces de corrosion:
- Nettoyage mécanique. Nettoyer les endroits de la corrosion à la surface avec un non-tissé abrasif et les essuyer avec un chiffon propre.
- Nettoyage chimique. Avec un pinceau appliquer une mince couche de protection uniforme d'épurateur chimique convenable sur les surfaces nettoyés. Après 5 minutes environ (en fonction de l'épurateur utilisé) éliminer l'épurateur avec un chiffon humide qui doit être souvent rincé ou remplacé par un autre. Il faut veiller à ne pas mouiller les autres éléments à proximité du chemin de câble nettoyé. Sécher ensuite le surface mouillé à l'aide d'une serviette papier.
- Passivation. Il faut conserver les surfaces secs nettoyés avec un dispositif de passivation à l'aide d'une éponge ou un aérosol de façon à obtenir une mince couche de protection uniforme. Il faut travailler manuellement, sans appareils électriques. S'il y a d'autres éléments sous les éléments nettoyés et il y a des risques de mouillement il faut les couvrir d'un film de peinture épais.

Pour nettoyer l'acier inoxydable IL NE FAUT PAS utiliser: de produits à éliminer le mortier ou ceux qui contiennent de l'acide chlorhydrique, des agents de blanchiment ou des nettoyant d'argent. Ne pas utiliser de brosses de fil en acier ordinaire, de laine minérale d'acier, de tampons à récurer en acier. Lors de l'application de produits chimiques caustiques il faut obligatoirement mettre des gants et de lunettes de protection.

Perte de la garantie
1.La garantie ne couvre pas:
- les dommages mécaniques et les vices qui en résultent, en particulier les détériorations de la couche de protection .
- les dommages résultant des installations et exploitations de produits dans des mauvaises conditions ou d'une manière non conforme à la spécification du Producteur (dépassement de chargements admissibles, dégâts causés par des conditions météorologiques etc.).
- les dommages résultant d'un mauvais stockage, apparus sur la surface des produits (décolorations, tâches, corrosion blanche).
- les dommages résultant de l'usage de sel ou de substances chimiques utilisées pour éliminer des glaçages dans la proximité d'éléments galvanisés, vernis, en tôle résistante aux acides /inoxydable.
- les dommages causés par des modifications structurelles ou l'utilisation abusive de produits .
- les dommages causés par la faute ou à l'insu de l'utilisateur .
- les dommages survenus lors du transport effectué à l'aide d'un moyen de transport autre que celui du Producteur. u
- la non-observation de délais d'entretiens périodiques s'ils sont obligatoires.
- les dommages causé par les cas de force majeure (incendie, inondation, dommages causés par des action de terrorisme ou la guerre, etc.).
- retards de paiement pour le produit dépassant 90 jours à partir de la date de la facture.
2. La garantie ne couvre pas les services de maintenance normale d'exploitation p. ex. nettoyage et entretien. G

Réalisation de la garantie
1. Les vices constatés lors de la garantie seront éliminés par l'entreprise BAKS à titre gratuit dans le délai le plus proche que possible dès la déposition de la réclamation.
2. Les vices et les dommages du produit apparus dans le délai de la garantie doivent être signalés au Producteur au plus tard 7 jours dès la date de leur apparition.
3. La procédure de la garantie comprend uniquement les produits complets, susceptibles de vérification, libres de défauts et détériorations résultant de facteurs externes.
4. Toutes les conditions suivantes doivent être remplies pour l'admission de la réclamation à l'examen. P
a. déclaration écrite par fax ou par courriel comprenant:
- le nom du produit, son numéro au catalogue, date de l'achat, no du départ du produit ou de la facture d'achat.
- une description détaillée de dommages des produits et de circonstances avec les informations complémentaires concernant les causes de défauts du produit et une photo du produit en question et celle de l'endroit où le produit a été stocké et installé.
5. Après l'admission de la réclamation de garantie le Producteur décide de la façon de sa réalisation.
6. Le Producteur se réserve le droit d'inspecter le site où le produit réclamé a été installé.
7. Le Producteur se réserve le droit d'arrêter la procédure de garantie si l'Acquéreur a des retards de paiement de ses factures de plus de 14 jours.
8. Les pouvoirs particuliers de l'Acquéreur et les obligations du Procucteur découlant de la garantie sont définis au Code Civil.

Remarque: L'entreprise BAKS se réserve le droit de modifier les données techniques et conceptives se trouvant au catalogue qui seront jugées nécessaires pour améliorer la résistance et la fonctionnalité du produit. L'objectif du catalogue est de présenter les informations techniques de base sur les produits standard réalisés par l'entreprise.

II. I.Information sur les matériels utilisés pour les produits BAKS

Tableau de classes de la corrosivité selon la norme PN EN ISO 12944:2001

Classe de la corrosivité	C1 Très basse	C2 Basse	C3 Moyenne	C4 Majuscule	C5-I Élevée (industrielle)	C5-M très grande (maritime)
Réduction de la couche de protection [µm]	**< 0,1**	**> 0,1 à 0,7**	**> 0,7 à 2,1**	**> 2,1 à 4,2**	**> 4,2 do 8,4**	**> 4,2 à 8,4**
Exemples de milieux types pour le climat tempéré(à titre informatif)	**Intérieur:** bâtiments chauffés avec de l'air pur p.ex. magasins, bureaux **Extérieur:** –	**Intérieur:** bâtiments non chauffés à condensation p.ex. salles de sport, halles de stock **Extérieur:** atmosphères à un degré très faible de pollution	**Intérieur:** ateliers de production à une humidité élevée et une pollution de l'air p.ex. blanchisseries, brasseries, laiteries **Extérieur:** atmosphères urbaines et industrielles	**Intérieur:**ateliers chimiques, piscines, chantiers navals **Extérieur:**terrains industriels et terrains littoraux à une salinité moyenne	**Intérieur:** bâtiments ou terrains avec une condensation presque constante et une pollution élevée **Extérieur:** terrains industriels à une grande humidité et à une atmosphère agressive	**Intérieur:** bâtiments ou terrains avec une condensation presque constante et une pollution élevée **Extérieur:** terrains littoraux et éloignés du bord de la mer, en pleine mer, à une salinité élevée

Tableau Matériel

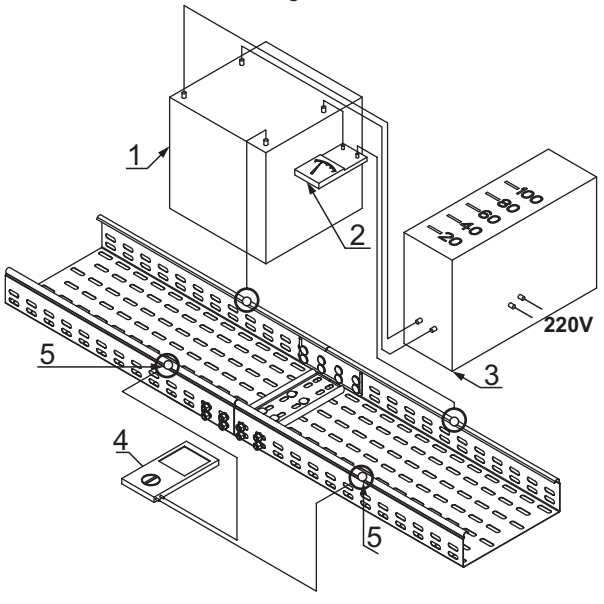
<table>
<tr><th>Matériau</th><th>Type de revêtement</th><th>Les propriétés du revêtement</th><th>Désignation du catalogue</th></tr>
<tr><td rowspan="5">Acier</td><td>Acier galvanisation à chaud par méthode Sendzimir PN-EN 10346:2011</td><td>Les tôles d'acier d'une épaisseur jusqu'à 3 mm sont revêtues encore à chaud par immersion d'une couche de zinc dans l'usine de laminage. Une couche de zinc uniforme et bien adhésive d'une épaisseur de 19 µm environ apparaît. La détérioration de cette couche par coupe, perforation et flexion ne conduit pas à une corrosion progressive. Tous les types de chemins de câbles, échelles et la plupart des éléments porteurs (non soudés) couverts d'une couche de zinc par méthode Sendzimir sont destinés à une application dans des locaux secs où il n'y a pas de substances chimiques agressives (p.ex. vapeurs de chlore, acides, bases). Nous préconisons l'utilisation dans les catégories de corrosivité C1 et C2.</td><td></td></tr>
<tr><td>galvanisation à chaud par immersion PN-EN ISO 1461:2011</td><td>Les parties traitées entièrement (après les processus de coupe,cintrage, soudage etc) sont trempées dans du zinc fondu à une température de 450- 460° C environ. Le processus de protection de l'acier contre la corrosion est réalisé à l'aide d'une technologie compliquée, utilisant le procédé de la diffusion consistant en une pénétration des atomes de zinc dans la surface extérieure de l'acier et créant ainsi un nouveau alliage superficiel fer-zinc. Après avoir sorti le détail du bain de zinc on observe sur sa surface une couche ce zinc pur. En fonction de conditions de galvanisation (temps d'immersion, procédé de refroidissement, qualité de la surface du matériau de base et de sa composition chimique etc.) la surface de la couche de zinc peut être ou bien brillante ou bien gris foncé mat ce qui est sans importance pour la couche de protection. A cause de l'humidité on peut observer des taches blanches sur la surface. C'est de l'hydroxyde de zinc c.-à-d. une corrosion blanche qui n'influence d'aucune manière la qualité de la couche de protection mais affecte la qualité esthétique du produit. Nous préconisons d'utiliser tous les types de chemins de câbles, échelles et les éléments porteurs couverts d'une couche de zinc par immersion à l'extérieur de locaux secs où on observe des vapeurs de substances chimiques agressives. Les produits galvanisés par méthode d'immersion à chaud sont utilisés surtout dans le milieu de classe de corrosion C3, C4 où l'humidité est grande (caves, garages, chaufferies etc) et dans la classe de corrosion C5-I, C5-M, où on observe des vapeurs de substances chimiques agressives p. ex. eau de mer, gaz de combustion de charbon etc (chantiers navals, usines chimiques, usines de houilles et de gaz; mines)
<table>
<tr><td>Type de l'atmosphère</td><td>Légère charge corrosive</td><td>Petite charge</td><td>Moyenne charge corrosive</td><td>Grande charge corrosive</td><td>Très grande charge corrosive</td></tr>
<tr><td>Catégorie de l'agressivité corrosive</td><td>C1</td><td>C2</td><td>C3</td><td>C4</td><td>C5-I, C5-M</td></tr>
<tr><td>Possibilité de prolongation de la garantie</td><td>jusqu'à 5 ans</td><td>jusqu'à 5 ans</td><td>jusqu'à 5 ans</td><td>jusqu'à 5 ans</td><td>jusqu'à 2 ans</td></tr>
</table>
Tableau de l'épaisseur de la couche de zinc en fonction de l'épaisseur des produits
<table>
<tr><th>Eléments et leur épaisseur</th><th>Epaisseur locale de la couche (valeur minimale en µm)</th><th>Epaisseur moyenne de la couche (valeur minimale en µm)</th></tr>
<tr><td>Acier >6mm</td><td>70</td><td>85</td></tr>
<tr><td>Acier >3mm do<6mm</td><td>55</td><td>70</td></tr>
<tr><td>Acier >1,5mm</td><td>45</td><td>55</td></tr>
<tr><td>Acier <1,5mm</td><td>35</td><td>45</td></tr>
</table></td><td>F</td></tr>
<tr><td>galvanisation électrolytique PN-EN 12329</td><td>Les chemins de toile avec leur armature, vis, écrous, rondelles sont couverts d'une couche fine et uniforme de zinc dans les bains électrolytiques. L'épaisseur de la couche qui est claire et brillante, est de 5 - 20 µm environ.</td><td>G</td></tr>
<tr><td>galvanisation par diffusion thermique PN-EN 13811</td><td>Les produits sont couverts à une température de 360 – 450°C d'un mélange de poudre spéciale de zinc. La galvanisation est réalisée dans un four où se trouve un tambour tournant dans lequel on verse des éléments allant à la galvanisation et une quantité précise de poudre de zinc avec ingrédients. Grâce à une diffusion de particules de zinc dans l'acier une couche anticorrosion très résistante apparaît. La surface obtenue est, contrairement à des couches précédentes, terne, de la couleur gris clair au gris foncé. L'épaisseur de la couche de zinc est de 45 µm à 120 µm. Avantages: résistance comparable à la corrosion lors de la galvanisation par immersion, une reproduction exacte de la forme (absence de cadmies et de recouvrement de trous), application pour la protection anticorrosion des filets, une épaisseur uniforme de la couche obtenue, résistance aux usures. Défauts: nuances de gris dans une charge de galvanisation, seuls de petits éléments longs de 40 cm environ peuvent être galvanisés.</td><td>T</td></tr>
<tr><td>Galvanisation par méthode de zinc en pétales PN-EN ISO 10683:2014-09</td><td>Dans la technologie du zinc en pétales la couche de base est une sorte de vernis contenant des «pétales» de zinc et d'aluminium. Cette substance réagit avec la surface de l'acier aboutissant après maintient à température à un revêtement zinc-aluminium bien adhésif, conductif et non toxique. Cette méthode se caractérise d'une très grande résistance anticorrosion – jusqu'à 1000 heures dans une chambre à sel selon ISO 9227 jusqu'à l'apparition de la corrosion rouge. Elle est acceptée par les producteurs de pointe de branches automobile, toutes sortes d'énergie et de transport aérien et utilisée pour éléments filetés vu leur assemblage facile.</td><td>Z</td></tr>
<tr><td>Acier inoxydable /résistant aux acides</td><td></td><td>Les aciers résistant aux acides p. ex.1.4301(norme américaine 304, ancienne norme polonaise 0H18N9) sont un matériau très performant dans la protection anticorrosion. Les aciers résistants aux acides, contenant un nombre enrichi de corps simples tels que nickel, chrome et molybdène 1.4401 (norme américaine 316, ancienne norme polonaise 0H17N12M2T) et 1.4404 (norme américaine 316L, ancienne norme polonaise 0H17N14M2) sont appliqués dans des milieux très agressifs. Les installations d'acier résistant aux acides l'emportent très souvent sur d'autres structures en plastique. Les éléments d'acier résistant aux acides sont utilisés surtout dans des milieux chimiques très agressifs (raffineries, stations d'épuration des eaux usées, usines chimiques) dans l'alimentaire (boucheries industrielles, laiteries etc.) Une économie mal conçue peut amener, avec le temps, à des arrêts dans le fonctionnement de l'établissement industriel en raison de la nécessité d'échange de la construction porteuse de l'installation électrique. La production de chemin de câbles de tôles résistant aux acides est un processus beaucoup plus compliqué et laborieux que celui de la production d'éléments standard de tôle galvanisée par méthode Sendzimir. Les mêmes éléments de tôle galvanisée et de tôle résistant aux acides doivent être réalisés sur des outils séparés. Lors de la dernière opération des éléments presque prêts de tôle résistant aux acides sont soumis au grenaillage de précontrainte (ne concerne pas les produits de tôle d'une épaisseur au dessous de 1 mm) qui a pour but d'enlever toute saleté et résidus de procédés de production. Après le grenaillage la surface des éléments est uniforme, de couleur gris terne.Les éléments d'une épaisseur au dessous de 1 mm sont produits d'une tôle protégée par un film plastique.
Application des types:
1.4301 (304) – principalement l'industrie alimentaire, réservoirs à gaz, équipement pour centrales nucléaires, constructions pour températures basses.
1.4401 (316) – principalement stations d'épuration des eaux usées, milieu maritime, industrie de raffinerie.
1.4404 (316L) – comme les tôles ci-dessus et dans les milieux des acides organiques (résistance à la plupart des acides), usines d'engrais chimiques.
14571 (316Ti) – application comme matière première pour chemins de câbles dans les tunnels de trafic routier.</td><td>E</td></tr>
<tr><td>Acier + Acier inoxydable /acier résistant aux acides</td><td>vernis en poudre</td><td>Revêtement par poudres polyester et époxy (pour revêtements intérieurs) L'épaisseur de la couche se trouve dans l'intervalle 60 µm - 120 µm. sans utilisation de peintures de fond ni dissolvants. Les revêtements de détails produits de tôle noire réalisés par peinture en poudre, sont soumis, avant la peinture, au procédé de phosphatation qui constitue un fond pour le vernis en poudre et prolonge considérablement la durée du revêtement de vernis. Les revêtements de détails produits de tôle galvanisée par méthode Sendzimir, réalisés par peinture en poudre présentent des surfaces lisses, sans cassures, coulures ni ridements. Les revêtements de détails produits de tôle galvanisée par immersion, réalisés par peinture en poudre, n'ont pas de surface si lisse car les éléments galvanisés par immersion se caractérisent par une surface plus rugueuse par rapport au zinc Sendzimir. Avant la peinture les éléments galvanisés par immersion sont soumis au grenaillage de précontrainte en vue d'améliorer l'adhésion du vernis aux parois des éléments galvanisés et d'enlever l'oxyde de zinc dont la présence sur l'élément pourrait produire des éclaillages de la couche de vernis. Les revêtements vernis se caractérisent par une grande résistance anticorrosion, chimique, de très bonnes propriétés mécaniques et une résistance à l'eau. Ils sont appliqués partout là où on doit améliorer la résistance anticorrosion (en utilisant une peinture par poudre sur les tôles galvanisées), ou la présentation de l'intérieur par des couleurs allant avec son équipement, marquage des installations par rapport de leurs fonctions. La durabilité du revêtement dépend de: l'observation du règlement du transport, stockage, mode d'assemblage, milieu chimique dans lequel la construction sera installée et conservation. 14 couleurs sont disponibles dans l'offre standard (éventail ci-dessous) Il y a la possibilité de commander un vernis dans la couleur non standard, mais cela implique un prix du service plus élevé et un temps plus long de réalisation de la commande. La peinture est appliquée directement sur le métal.
RAL1015 beige crème | RAL1023 traffic yellow | RAL2004 orange | RAL5012 bleu léger | RAL5015 bleu moyen | RAL7016 gris anthracite | RAL7024 gris graphite | RAL7032 gris beige | RAL7035 gris clair | RAL9002 blanc des Carpates | RAL9003 blanc de signal | RAL9005 noir profond | RAL9006 aluminium argenté | RAL9010 blanc alpin</td><td>L</td></tr>
</table>

Continuité électrique

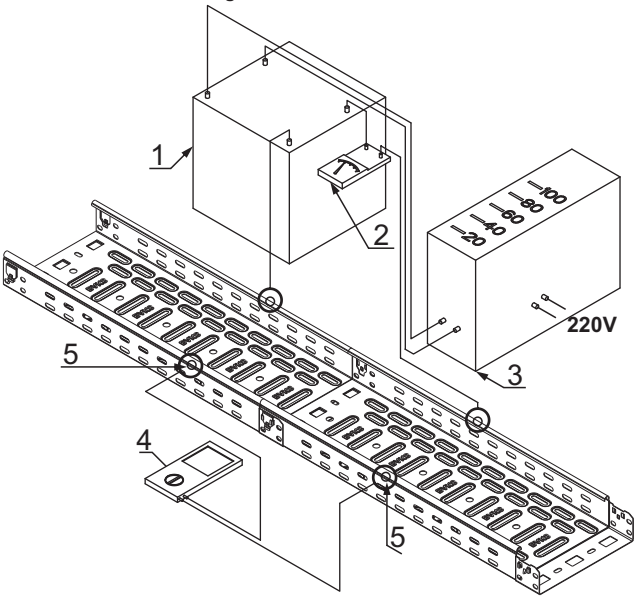
La norme PN-EN 61537: 2007 présente une méthodologie de recherches de résistance des augets et échelles de câbles, potences, supports et autres accessoires. Outre les exigences de nature méchanique la Norme définit aussi la méthodologie d'examen de la continuité électrique et les paramètres électriques que doivent remplir les chemins de câble et les les raccords. L'impédance ne peut pas dépasser Z ≤ 50 mΩ avec raccord et Z ≤ 5 mΩ/m sans raccord.

Systèmes de mesure pour tester la continuité du circuit électrique

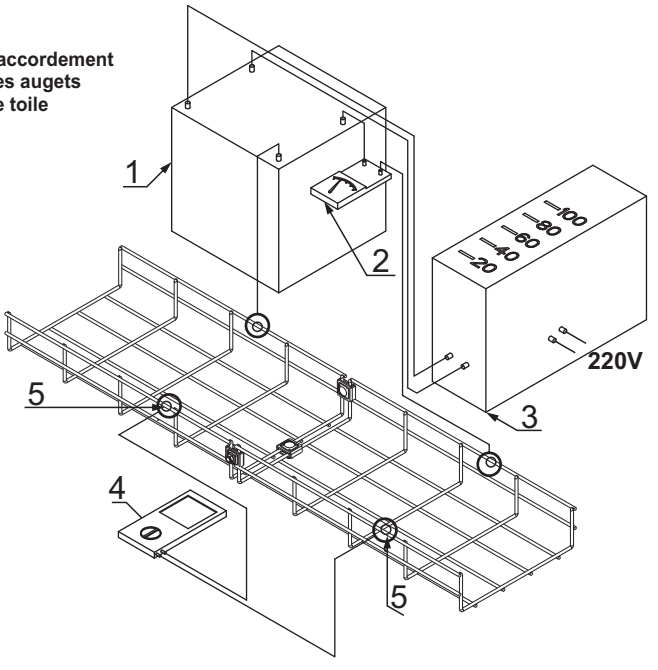
Raccordement standard des augets



Raccordement déclic des augets



Raccordement des augets de toile



1. transformateur 220V/12V
2. ampèremètre
3. autotransformateur
4. voltmètre
5. électrodes de mesure

Le certificat no TM 61000061.001 émis par TÜV Rheinland Polska confirme la conformité aux exigences de a norme PN-EN 61537: 2007 en termes mécanique et électrique. L'entreprise BAKS a réalisé des examens supplémentaires de la continuité électrique dans le laboratoire de recherches de l'Institut de la Technique du Bâtiment à Varsovie. Les rapports des examens sont à consulter sur le site internet de l'entreprise BAKS.

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

Auftraggeber / Hersteller *Client / Manufacturer*	**BAKS – Kazimierz Sielski** **ul. Jagodne 5** **PL-05-480 Karczew**
Erzeugnis *Product*	**Kabelträgersystem für elektrische Installation** ***Cable tray systems and cable ladder systems***
Prüfbericht Nr. / *Test Report Ref. No.*	**5018795-5430-0001/219753**
Typenbezeichnung *Type designation*	**Siehe Prüfbericht / see Test Report**
Technische Merkmale *Technical characteristics*	**Siehe Prüfbericht / see Test Report**
Angewandte Normen *Applied standards*	**DIN EN 61537 (VDE 0639):2007-9;** **EN 61537:2007**
Geprüfte Abschnitte *Tested clauses*	**Abschnitt 11.1: Elektrische Leiteigenschaften** ***Sub clause 11.1: Electrical continuity***

Ein Muster dieses Erzeugnisses wurde geprüft und die Übereinstimmung mit den angewandten Normen festgestellt. Der oben genannte Prüfbericht ist Grundlage dieses Zertifikates.
A sample of the product has been tested and found to be in conformity with the applied standards. The above mentioned Test Report is part of this certificate.

Dieses Zertifikat darf Dritten nur in Verbindung mit dem oben genannten Prüfbericht im vollen Wortlaut und unter Angabe des Ausstellungsdatums zur Kenntnis gegeben werden.
This certificate may only be passed to a third party in combination with the above mentioned Test Report in its complete wording and the date of issue.

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut GmbH
VDE Testing and Certification Institute GmbH
Kategorie CC4
Category CC4

D-63069 Offenbach am Main, **13. April 2016**
Merianstraße 28

Tel. (+49) (069) 8306-237 · Fax (+49) (069) 8306-745 · e-mail: Reiner.Lehrer@vde.com

Für den Binnenmarkt der Europäischen Union (EU) ist das VDE-Prüfinstitut unter der Kenn-Nr. 0366 notifiziert worden.
The VDE Testing and Certification Institute has been notified with the Identification Number 0366 for the Internal Market of the European Union (EU).

Deutscher Akkreditierungs Rat
DAR
DAT-P-024/92-03

Page du rapport avec champ d'examens - CONTINUITÉ ÉLECTRIQUE

VDE

Page 3 - 13.04.2016 Our reference 5018795-5430-0001/219753
CC4/hue-di

Tabelle 1: Kabeltragsysteme der Firma BAKS
Table 1: Cable carrier systems of manufacturer BAKS

Bezeichnung *Designation*	Typ *Type*	Höhe (mm) *Height (mm)*	Breite (mm) *Width (mm)*
Kabelrinne / *Cable tray*	KC	42, 50, 60, 80, 100, 110	50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600
	KG	30, 42, 50, 60, 80, 100, 110	35, 50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600
	KB	30, 42, 50, 60, 80, 100, 110	35, 50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600
	KA	42, 60, 110	50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600
KLICK Kabelrinne / *CLICK Cable tray*	KF	60	50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600
Kabelleiter / *Cable ladder*	DU	45, 50, 60, 80, 100, 120	100, 200, 300, 400, 500, 600
	DK	45, 50, 60, 80, 100	100, 200, 300, 400, 500, 600
KLICK Kabelleiter / *CLICK Cable ladder*	DK	45, 60, 100, 120	100, 200, 300, 400, 500, 600
	DF	45, 60, 100, 120	100, 200, 300, 400, 500, 600
C-Profil / *C-Profile*	C	12, 20, 30, 50	28, 40, 50, 55, 70
	CW	10, 22, 30, 35, 40, 47, 60, 80	20, 30, 40,
	CM	21, 22, 30, 40, 41, 50, 60, 100	40, 41, 50
	CTM	40, 42, 50, 60, 80, 82, 100	40, 41, 50, 80, 100
KLICK C-Profil / *CLICK C-Profile*	CMF	41, 50, 60, 62, 100	41, 50, 60, 100

Managing Director
Dipl.-Ing. Michael Jungnitsch, CEO
EUR-/Dipl.-Ing. Wolfgang Niedziella
Merianstrasse 28
63069 Offenbach
e-mail: vde-institut@vde.com
http://www.vde.com

Venue:
Frankfurt am Main
HRB 43618
VAT-IDNo.: DE261922990
Tax No.: 04425092566
Phone: +49 69 8306 0
Fax: +49 69 8306 555

Make Payments to
Commerzbank AG Frankfurt
BLZ 500 800 00
Account-No.: 198 027 000
S.W.I.F.T.-Code:
DRES DE FF XXX
IBAN:
DE91500800000198027000

Notified Body according to the Product Safety Act (ProdSG) and the EMC Directive 2004/108/EC. Accredited according to DIN EN ISO/IEC 17025 and 17065.
Recognized Testing and Certification Body for GS Marks, for International IEC schemes (IECEE and IECQ) and European certification schemes (CCA, HAR, ENEC).

Certificate

Standard **ISO 9001:2008**

Certificate Registr. No. 01 100 1331984

TÜV Rheinland Cert GmbH certifies:

Certificate Holder:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotech.
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
PL - 05-480 Karczew

Scope: design and production of support systems for cables, wires, ventilation channels, powder coating, galvanization

An audit was performed, Report No. 1331984.
Proof has been furnished that the requirements according to ISO 9001:2008 are fulfilled.
The due date for all future audits is 07-03 (dd-mm).

Validity: The certificate is valid from 2014-05-19 until 2017-04-18.

2014-05-19

Grzegorz Grabka
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-04-00

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Precisely Right.

Certificat – test du produit sûr

Le Certificat concerne tous les systèmes de chemins de câble et confirme les résistances du catalogue.
(les résistances du catalogue ont un coefficient de la sécurité de 70%, ce qui signifie qu'elles sont de 70% plus résistantes – sauf le système anti-incendie E-90)
et informe en même temps que les chemins de câble BAKS possèdent une continuité électrique. La norme PN-EN 61537:2007 est conforme à la directive de basses tensions 73/23/EWG jusqu'au 1kV.

CERTIFICATE

No.: TM 61000284.001

TÜVRheinland CERTIFIED

BAKS

Licence holder
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Manufacturing plant
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Project number
26100289

Our reference
SD/39038317

Certificate validity period
from 10.05.2016 to 09.05.2021

Basis of research
PN-EN 61537:2007

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. declares that the product described below meets the requirements contained in the reference documents:

Metal cable trunking system:
- Cable trays H30 – H200
- Wire mesh trays H35 – H110
- Cable ladders H45 – H200
- Sub-floor channels H28 – H48
- Wall channels H68 – H100
- Fittings, load-bearing structures and other cable trunking accessories according to the catalogue BAKS 2016 of April 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

Product certification body

Tomasz Opaszowski

Warsaw, 18.05.2016

This certificate is subject to the Certification Terms and Conditions and the JCW TRP General Transaction Conditions and applies only to the products that are compliant with the standard used for compliance assessment. This certificate alone does not entitle the holder to affix the CE mark. This certificate entitles the holder to affix the product with the TUV mark.

TÜVRheinland CERTIFIED

Safety
Regular
Production
Surveillance

www.tuv.com
ID 0000046268

TÜVRheinland®
Precisely Right.

www.tuv.pl

Form F14-WA certificate

Page 1/1

A l'heure actuelle nous avons réalisé des examens avec les producteurs de câbles:
Bitner, Dätwyler, Eupen, Kabtek, NKT, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Technokabel et Tele-Fonika Kable

DMT

DMT GmbH & Co. KG
Anlagen- und Produktsicherheit
Prüfstelle für Brandschutz

Tremoniastraße 13
44137 Dortmund
Deutschland

Telefon +49 231 5333-240
Telefax +49 231 5333-297
dmt-firetest@dmt-group.com
www.dmt-group.com

Prüfbericht

DMT-31/75

DMT-Prüfstelle für Brandschutz DMT

Dokumentennummer:	DMT-DO-31/75
Auftragsnummer:	20652527
Auftraggeber:	BAKS Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5 05-480 KARCZEW Polen
Auftrag vom:	16.04.2015
Inhalt des Auftrags:	Brandtechnische Prüfung einer Kabelanlage mit integriertem Funktionserhalt (E 90). nach DIN 4102-12: 1998-11
Prüfungsgrundlage:	DIN 4102-12 : 1998-11
Probeneingang:	03.07.2015
Prüftermin:	09.07.2015
Geltungsdauer bis:	01.03.2020

Dieser Prüfbericht umfasst 54 Seiten inkl. Deckblatt und Anlagen. Er darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Kürzungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der DMT GmbH & Co. KG. Dokumente ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit. Das Deckblatt und die Unterschriftenseite dieses Dokuments sind mit dem Stempel der DMT GmbH & Co. KG, Dortmund versehen. Übersetzungen des Prüfberichtes müssen den Hinweis „Von der DMT GmbH & Co. KG, Prüfstelle für Brandschutz, nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
Das Probenmaterial ist verbraucht.

DMT

DMT GmbH & Co. KG
Gebäude Sicherheit
Prüfstelle für Brandschutz

Tremoniastraße 13
44137 Dortmund
Deutschland

Telefon +49 231 5333-310
Telefax +49 231 5333-297
gs2@dmt.de
www.dmt.de

Prüfbericht

DMT-31/70

DMT-Prüfstelle für Brandschutz DMT

Dokumentennummer:	DMT-DO-31/70
Auftragsnummer:	20645107
Auftraggeber:	BAKS Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5 05-480 KARCZEW Polen
Auftrag vom:	20.03.2014
Inhalt des Auftrags:	Brandtechnische Prüfung einer Kabelanlage mit integriertem Funktionserhalt (E 90). nach DIN 4102-12: 1998-11
Prüfungsgrundlage:	DIN 4102-12 : 1998-11
Probeneingang:	06.06.2014
Prüftermin:	13.06.2014
Geltungsdauer bis:	13.06.2019

Dieser Prüfbericht umfasst 50 Seiten inkl. Deckblatt und Anlagen. Er darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Kürzungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der DMT GmbH & Co. KG. Dokumente ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit. Das Deckblatt und die Unterschriftenseite dieses Dokuments sind mit dem Stempel der DMT GmbH & Co. KG, Dortmund versehen. Übersetzungen des Prüfberichtes müssen den Hinweis „Von der DMT GmbH & Co. KG, Prüfstelle für Brandschutz, nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
Das Probenmaterial ist verbraucht.

A l'heure actuelle nous avons réalisé des examens avec les producteurs de câbles:
Bitner, Dätwyler, Eupen, Kabtek, NKT, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Technokabel et Tele-Fonika Kable

FIRES
The Experts on Fire Safety

FUNCTION IN FIRE EXPERT JUDGEMENT REPORT WITH CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH DIN 4102-12: 1998-11

FIRES-JR-018-15-NURE

Name of the product: Cable bearing system BAKS with cables business Dätwyler

Sponsor:
BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05 - 480 Karczew
Poland

Prepared by:
FIRES, s.r.o.
Approved Body No. SK01
Osloboditeľov 282
059 35 Batizovce
Slovak Republic

Task No.: PR-15-0040
Date of issue: 12. 03. 2015

Reports: 5
Copy No.: 2

Distribution list:

Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic (electronic version)
Copy No. 2	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version)
Copy No. 3	Dätwyler AG, Gotthardstrasse 31, CH-6460 Altdorf, Switzerland (electronic version)
Copy No. 4	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland
Copy No. 5	Dätwyler AG, Gotthardstrasse 31, CH-6460 Altdorf, Switzerland

FIRES, s.r.o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic
tel. 00421 52 775 22 98, fax. 00421 52 788 14 12, www.fires.sk
Notified Body No. 1396, Approved Body No. SK01, Member of EGOLF

ilac-MRA SNAS Reg. No. 041/S-159

FIRES
The Experts on Fire Safety

TEST REPORT

FIRES-FR-112-15-AUNE

Tested property: Functional resistance in fire
Test method: STN 92 0205: 2014
(ZP-27/2008, DIN 4102-12: 1998-11) acc. to cl. 1 of this test report
Type of test: Accredited
Date of issue: 01. 07. 2015

Name of the product: Cable bearing system BAKS with cables business TECHNOKABEL S.A.

Manufacturer:
BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland
(producer of cable bearing system)

TECHNOKABEL S.A., Nasielska 55, 04 – 343 Warszawa, Poland
(producer of cables)

Sponsor: BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland

Test carried out by: FIRES, s.r.o., Testing laboratory
Task No.: PR-15-0180
Specimens received: 22. 05. 2015
Date of the test: 28. 05. 2015

Technician responsible for the technical side of this report: Bc. Dávid Šubert

Number of pages: 65
Test reports: 5
Copy No.: 2

Distribution list:

Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic (electronic version)
Copy No. 2	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05 - 480 Karczew, Poland (electronic version)
Copy No. 3	TECHNOKABEL S.A., Nasielska 55, 04 – 343 Warszawa, Poland (electronic version)
Copy No. 4	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland
Copy No. 5	TECHNOKABEL S.A., Nasielska 55, 04 – 343 Warszawa, Poland

This report includes accreditation mark SNAS with additional mark ILAC-MRA. SNAS is signatory of ILAC-MRA, Mutual recognition agreement (of accreditation), which is focused on promoting of international acceptance of accredited laboratory data and reducing technical barriers to trade, such as the retesting of products on markets of signatories. More information about ILAC-MRA is on www.ilac.org. Signatories of ILAC-MRA are e.g. SNAS (Slovakia), CAI (Czech Republic), PCA (Poland), DakkS (Germany) or BMWA (Austria). Up to date list of ILAC-MRA signatories is on www.ilac.org/documents/mra_signatories.pdf. FIRES, s.r.o. Batizovce is full member of EGOLF also, more information www.egolf.org.uk.

FIRES, s.r.o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic
tel. 00421 52 775 22 98, fax. 00421 52 788 14 12, www.fires.sk
Notified Body No. 1396, Approved Body No. SK01, Member of EGOLF

FIRES
The Experts on Fire Safety

FUNCTION IN FIRE EXPERT JUDGEMENT REPORT WITH CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH DIN 4102-12: 1998-11

FIRES-JR-098-14-NURE

Name of the product: Cable bearing system BAKS with power and communication cables of ELKOND HHK, a.s.

Sponsor:
BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05 - 480 Karczew
Poland

Prepared by:
FIRES, s.r.o.
Approved Body No. SK01
Osloboditeľov 282
059 35 Batizovce
Slovak Republic

Task No.: PR-14-0438
Date of issue: 03. 02. 2015

Reports: 5
Copy No.: 2

Distribution list:

Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic (electronic version)
Copy No. 2	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05 - 480 Karczew, Poland (electronic version)
Copy No. 3	ELKOND HHK, a.s., Oravická 1228, Trstená 028 01, Slovak Republic (electronic version)
Copy No. 4	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland
Copy No. 5	ELKOND HHK, a.s., Oravická 1228, Trstená 028 01, Slovak Republic

FIRES, s.r.o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic
tel. 00421 52 775 22 98, fax. 00421 52 788 14 12, www.fires.sk
Notified Body No. 1396, Approved Body No. SK01, Member of EGOLF

FIRES
The Experts on Fire Safety

FUNCTION IN FIRE EXPERT JUDGEMENT REPORT WITH CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH DIN 4102-12: 1998-11

FIRES-JR-014-15-NURE

Name of the product: Cable bearing system BAKS with cables business Tele-Fonika Kable

Sponsor:
BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05 - 480 Karczew
Poland

Prepared by:
FIRES, s.r.o.
Approved Body No. SK01
Osloboditeľov 282
059 35 Batizovce
Slovak Republic

Task No.: PR-15-0039
Date of issue: 12. 03. 2015

Reports: 5
Copy No.: 2

Distribution list:

Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic (electronic version)
Copy No. 2	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version)
Copy No. 3	Tele-Fonika Kable sp. z o.o. S.K.A., ul. Wielicka 114, 30-630 Kraków, Poland (electronic version)
Copy No. 4	BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland
Copy No. 5	Tele-Fonika Kable sp. z o.o. S.K.A., ul. Wielicka 114, 30-630 Kraków, Poland

FIRES, s.r.o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak Republic
tel. 00421 52 775 22 98, fax. 00421 52 788 14 12, www.fires.sk
Notified Body No. 1396, Approved Body No. SK01, Member of EGOLF

Partie du catalogue

Certificats

Dimensions élémentaires du produit

Tableau du produit

Graphique des charges

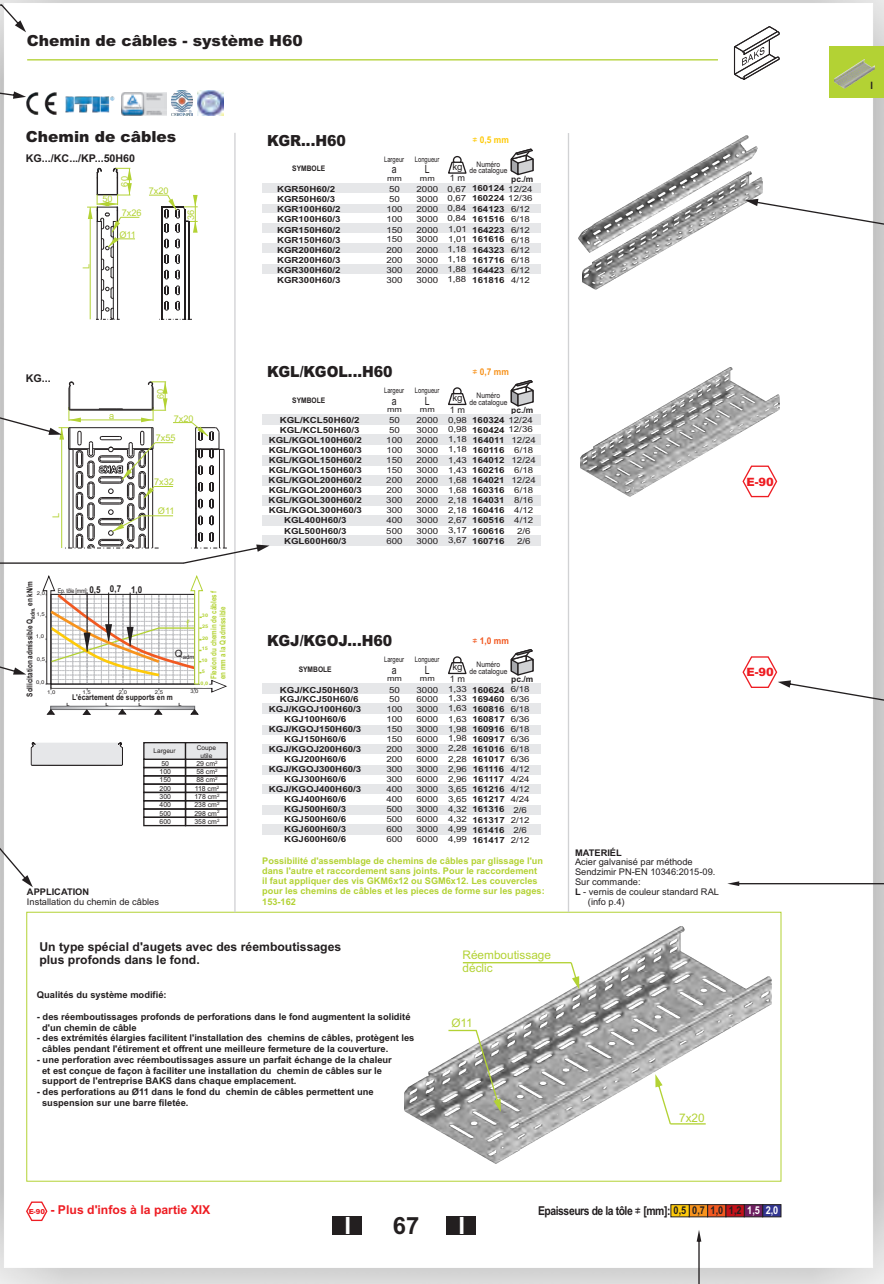
Application du produit

Partie du catalogue

Produit - dessin d'instruction

Caractéristique du produit

Description du matériel du produit



Chemin de câbles - système H60

Chemin de câbles

KG.../KC.../KP...50H60

KG...

KGR...H60 ± 0,5 mm

SYMBOLE	Largeur a mm	Longueur L mm	kg 1 m	Numéro de catalogue	pc./m
KGR50H60/2	50	2000	0,67	160124	12/24
KGR50H60/3	50	3000	0,67	160224	12/36
KGR100H60/2	100	2000	0,84	164123	6/12
KGR100H60/3	100	3000	0,84	161516	6/18
KGR150H60/2	150	2000	1,01	164223	6/12
KGR150H60/3	150	3000	1,01	161616	6/18
KGR200H60/2	200	2000	1,18	164323	6/12
KGR200H60/3	200	3000	1,18	161716	6/18
KGR300H60/2	300	2000	1,88	164423	6/12
KGR300H60/3	300	3000	1,88	161816	4/12

KGL/KGOL...H60 ± 0,7 mm

SYMBOLE	Largeur a mm	Longueur L mm	kg 1 m	Numéro de catalogue	pc./m
KGL/KCL50H60/2	50	2000	0,98	160324	12/24
KGL/KCL50H60/3	50	3000	0,98	160424	12/36
KGL/KGOL100H60/2	100	2000	1,18	164011	12/24
KGL/KGOL100H60/3	100	3000	1,18	160116	6/18
KGL/KGOL150H60/2	150	2000	1,43	164012	12/24
KGL/KGOL150H60/3	150	3000	1,43	160216	6/18
KGL/KGOL200H60/2	200	2000	1,68	164021	12/24
KGL/KGOL200H60/3	200	3000	1,68	160316	6/18
KGL/KGOL300H60/2	300	2000	2,18	164031	8/16
KGL/KGOL300H60/3	300	3000	2,18	160416	4/12
KGL400H60/3	400	3000	2,67	160516	4/12
KGL500H60/3	500	3000	3,17	160616	2/6
KGL600H60/3	600	3000	3,67	160716	2/6

KGJ/KGOJ...H60 ± 1,0 mm

SYMBOLE	Largeur a mm	Longueur L mm	kg 1 m	Numéro de catalogue	pc./m
KGJ/KCJ50H60/3	50	3000	1,33	160624	6/18
KGJ/KCJ50H60/6	50	6000	1,33	169460	6/36
KGJ/KGOJ100H60/3	100	3000	1,63	160816	6/18
KGJ100H60/6	100	6000	1,63	160817	6/36
KGJ/KGOJ150H60/3	150	3000	1,98	160916	6/18
KGJ150H60/6	150	6000	1,98	160917	6/36
KGJ/KGOJ200H60/3	200	3000	2,28	161016	6/18
KGJ200H60/6	200	6000	2,28	161017	6/36
KGJ/KGOJ300H60/3	300	3000	2,96	161116	4/12
KGJ300H60/6	300	6000	2,96	161117	4/24
KGJ/KGOJ400H60/3	400	3000	3,65	161216	4/12
KGJ400H60/6	400	6000	3,65	161217	4/24
KGJ500H60/3	500	3000	4,32	161316	2/6
KGJ500H60/6	500	6000	4,32	161317	2/12
KGJ600H60/3	600	3000	4,99	161416	2/6
KGJ600H60/6	600	6000	4,99	161417	2/12

Possibilité d'assemblage de chemins de câbles par glissage l'un dans l'autre et raccordement sans joints. Pour le raccordement il faut appliquer des vis GKM6x12 ou SGM6x12. Les couvercles pour les chemins de câbles et les pieces de forme sur les pages: 153-162

APPLICATION
Installation du chemin de câbles

MATERIÉL
Acier galvanisé par méthode Sendzimir PN-EN 10346:2015-09.
Sur commande:
L - vernis de couleur standard RAL (info p.4)

Un type spécial d'augets avec des réemboutissages plus profonds dans le fond.

Qualités du système modifié:

- des réemboutissages profonds de perforations dans le fond augmentent la solidité d'un chemin de câble
- des extrémités élargies facilitent l'installation des chemins de câbles, protègent les câbles pendant l'étirement et offrent une meilleure fermeture de la couverture.
- une perforation avec réemboutissages assure un parfait échange de la chaleur et est conçue de façon à faciliter une installation du chemin de câbles sur le support de l'entreprise BAKS dans chaque emplacement.
- des perforations au Ø11 dans le fond du chemin de câbles permettent une suspension sur une barre filetée.

Réemboutissage déclic

Ø11

7x20

E-90 - Plus d'infos à la partie XIX

67

Epaisseurs de la tôle ± [mm]: 0.5 0.7 1.0 1.2 1.5 2.0

R – 0,5
L – 0,7
F – 0,8
J – 1,0
D – 1,2
P – 1,5
C – 2,0
M – 2,5
T – 3,0
E – 4,0
V – 5,0
S – 6,0
O – 8,0
X – 10,0

Désignation par lettres de l'épaisseur des tôles

KGL/KGOL100H60/3

- longueur en [m] /01 = 0,1 m /2 = 2 m
- hauteur en [mm]
- largeur en [mm]
- Symbole du produit

KGL/KGOL...H60 ± 0,7 mm

SYMBOLE	longueur L mm	largeur a mm	kg 1 m	Numéro de catalogue	pc./m
KGL/KGOL100H60/3	3000	100	1,18	160116	6/18

- longueur
- largeur
- poids par unité de mesure
- no au catalogue
- mode d'emballage

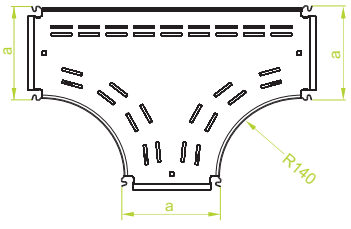
Iconographie du produit

Notre objectif est de faciliter le travail avec le catalogue, c'est pour cela que nous réduisons de longues descriptions de qualités des produits à des marques

Exemple de description d'un manchon à trois voies

Manchon à trois voies

TKS



TKS...H60

SYMBOLE	largeur a mm	1 pc. kg	Numéro de catalogue	pc.
TKS60H60	60	0,71	**971106**	10
TKS100H60	100	1,18	**971110**	10
TKS150H60	150	1,77	**971115**	10
TKS200H60	200	2,04	**971120**	10
TKS300H60	300	3,16	**971130**	10
TKS400H60	400	4,52	**971140**	5
TKS500H60	500	6,12	**971150**	5
TKS600H60	600	7,96	**971160**	5

Avantages:
Grâce à l'application d'un raccord déclic dans les pièces de forme,
le raccordement d'un chemin de câbles installé a été considérablement accéléré.

APPLICATION
Dérivation d'un chemin de câbles

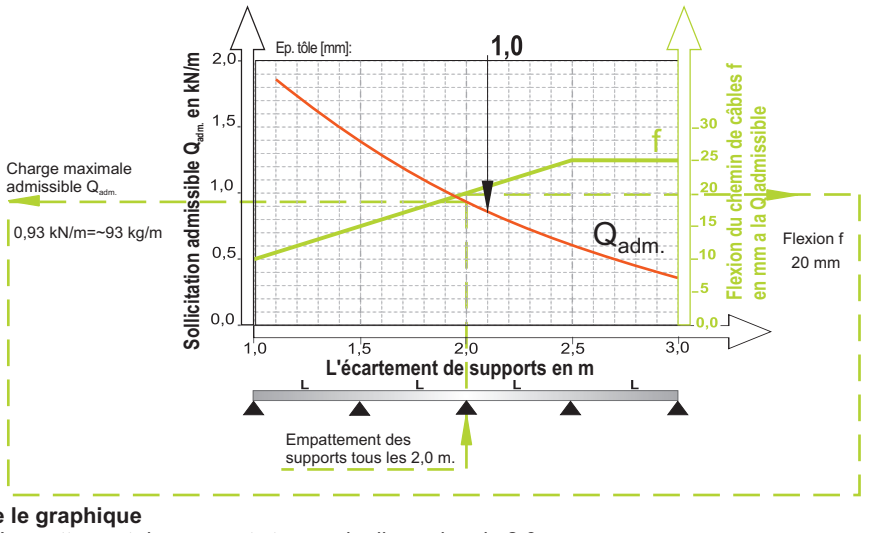
MATERIEL
Acier galvanisé par méthode Sendzimir
PN-EN 10346:2011
Sur commande:
F- acier galvanisé par immersion
PN-EN ISO 1461:2011
E – acier résistant aux acides PN-EN 10088
L- vernis par poudre couleur choisie

Produit nouveau | **Produit est conforme à la fonction E-90** | **raccordement rapide** | **raccordement sans outils** | **solide destiné à des charges très grandes**

Comment se servir du graphique de charges

Le problème le plus fréquent pour le bon choix d'un auget ou d'une échelle de câble est la charge maximale admissible pour un auget ou une échelle à un empattement donné de supports.

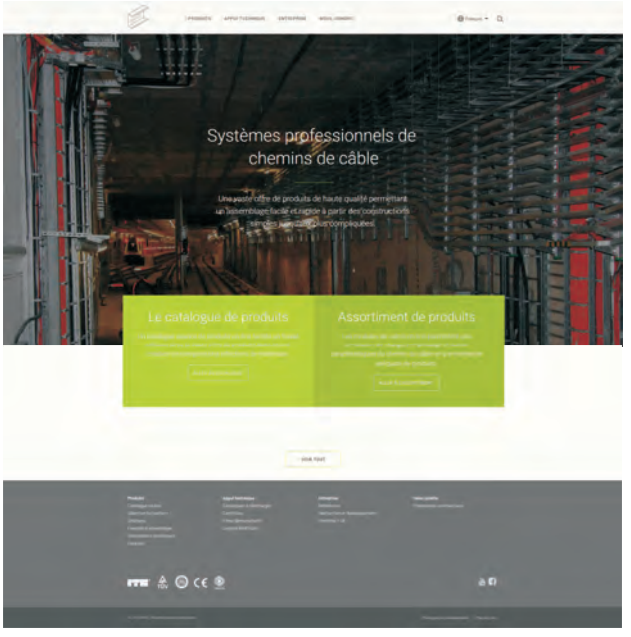
Exemple
Un auget de câable du type **KGJ/KGOJ200H60/3** est supporté tous les 2 mètres. Quelle charge peut-on appliquer pour cet auget?



Comment lire le graphique
- sur l'axe de l'empattement des supports trouver la dimension de 2,0 m..
- tracer une ligne perpendiculaire à l'axe de l'empattement des supports jusqu'à l'axe de charges admissibles et trouver la valeur 0,93 kN/m (~93 kg/m), c.-à-d. pour 2 mètres d'auget on peut installer les câbles d'un poids total de 186 kg. (charge pour un auget isolé)
- pour 2,0 m l'intersection de la ligne perpendiculaire à l'axe de l'empattement des supports avec la courbe de flexion f donne l'information sur la flexion de l'auget à la charge susmentionnée. Trouver la valeur en traçant à partir de ce point-là à droite une ligne parallèle à l'axe de l'empattement des supports jusqu'à l'axe de la flexion. Dans ce cas-ci l'auget va se courber de 20 mm.

Le coefficient de sécurité de la charge admissible s'élève à 70%.

www.baks.com.pl/fr/



Qualités du site web
- consultation et recherche de produits selon les critères différents
- commandes on-line
- information commerciale (distributeurs, délais de livraisons etc.)
- calcul des paramètres du fonctionnement de systèmes des chemins de câbles (sollicitation, flexion)
- sélection de dimensions d'un chemin de câbles selon le remplissage prévu
- catalogue de produits sous forme d'un PDF
- vidéos d'instruction et des solutions exemplaires
- certificats et documents récents
- informations sur les actualités

Disque DVD

L'entreprise BAKS met à votre disposition un disque DVD gratuit comprenant:
- un catalogue complet de produits sous forme d'un PDF
- vidéos d'instruction et des solutions exemplaires
- certificats et documents récents
- tarifs actuels

Un nouveau logiciel de classe **CAD - BAKSCAD II** pour la conception des chemins de câbles

Application pour les plateformes:
AutoCAD: version 2010 - 2015, 32/64 bit
BRICSCAD: version V12 - V14, 32/64 bit
ZWCAD: version 2012; **ZWCAD+**

Sélection de produits
- possibilité d'assortiment d'une section droite sélectionnée d'un chemin de câble pour les câbles
- assortis et un empattement donné des supports
- bases de données de câbles de trois producteurs de câbles
- attribution d'éléments de câbles aux sections de chemins de câbles tracées
- une description rapide et facile des éléments de câbles tracés sur le projet

Module de dessin
- possibilité de tracer des éléments de chemins de chaque groupe de produits sur le plan du projet:
-augets de câbles
-augets de toile
-augets autoporteurs
-augets de système externe lourd
-échelles de câbles
-échelles autoporteuses
-conduits sous plancher
-système E-90
-deux méthodes de dessin: ajout simple de blocs et un dessin rapide avec des coudes et arcs ajoutés automatiquement
-les pièces de forme automatiquement sélectionnées pour un type donné du chemin de câble, sa largeur et sa hauteur.
-Description rapide de tous les éléments d'un chemin de câble tracé

Le catalogue de produits
- une liste de tous les produits de l'entreprise BAKS
- attribution des produits à des cartes du catalogue au format de PDF

Définition de supports
- possibilité d'introduction des supports de chemins de câbles au projet
- deux possibilités de définition des éléments des supports:
à l'aide de détails simples sélectionnés des tous les articles disponibles au catalogue ou l'utilisation des constructions prédéfinies complétées pour un type donné de chemin de câbles
- ajout rapide au projet des descriptions des éléments faisant partie d'un support
- ajout rapide au projet des coupes schématiques des supports pour les constructions prédéfinies.

Simulation de la sollicitation
- contrôle de chaque section d'un chemin de câble tracé par rapport de la sollicitation et du remplissage.
- Après la munition des chemins de câbles de supports et conduits de câbles le logiciel affiche d'éventuels dépassements de capacité ou surcharge

Assortiment d'éléments
- création de listes de tous les éléments introd uit au projet y compris le nombre exigé de raccords et assemblages de vis et de tous les éléments constituant les supports.
- Possibilité d'introduction d'un tableau avec la liste des éléments directement sur le plan du projet ou au fichier XLS