

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

č. 5A-EU-40-1/25-11

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

My, KOPOS KOLÍN a. s.
Havlíčková 432
280 02 Kolín
Česká republika
IČ: 61672971
DIČ: CZ61672971

prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že

výrobek: **Spojka žlabu KZ**
typ: **KSBS 50, KSBS 75, KSBS 100, KSBS 150, KSBS 200, KSBS 300**
výrobce: **KOPOS KOLÍN a.s., Havlíčkova 432, Kolín IV, 280 02 Kolín, Česká republika**

Předmět prohlášení:

**Spojka slouží pro spojení žlabů s funkčností při požáru.
Teplota pro součást systému: od -50°C až do +150°C.**

Povrchové úpravy a ochrana před korozi:

S, PO, POM - Kontinuální zinkování Sendzimiřovou metodou – ČSN EN 10346, ČSN EN 10143

Výrobky jsou vyráběny ze svitků nebo tabulí již s ochrannou vrstvou zinku. Použitý materiál má označení zinkové vrstvy Z275, což odpovídá vrstvě zinku 13-27 µm. Kabelové žlaby rozměru 50x62 mohou být vyráběny se zinkovou vrstvou Z200 (což odpovídá vrstvě zinku 10-22 µm).

ZNCR, BZNCR- Elektrolytické (galvanické) zinkování - ČSN EN ISO 2081, ČSN EN 12329, DIN 50961

Vrstva zinkového povlaku je 8-12 µm. Pro zvýšení korozní odolnosti je zinková vrstva standardně pasivována chromem (Cr³⁺).

F, BF, POF, POFM-Žárové zinkování ponorem – ČSN EN ISO 1461

Výrobky z plechu bez povrchové úpravy se ponoří do zinkové lázně, po vyjmutí se na oceli vytvoří ochranná zinková vrstva. Tloušťka ochranného povlaku je závislá na chemickém složení oceli i tloušťce materiálu.

Tloušťka materiálu- t (mm)	Průměrná tloušťka povlaku (µm)	Minimální tloušťka z jednotlivého měření (µm)
t < 1,5	45	35
1,5 ≤ t ≤ 3	55	45

Ponorem žárově zinkované výrobky mohou mít po vyndání ze zinkové lázně různé nálitky nebo nedokonalosti. Většina těchto „vad“ je pouze estetická a je v souladu s normou. Pro zachování funkčnosti výrobků jsou některé nedokonalosti upraveny např. broušením nebo jsou některá místa zatřena zinkovou barvou. Vše probíhá v souladu s normou a s ohledem na funkčnost i odolnost výrobku proti korozi. Z důvodu zavěšení jsou neděrované nebo nevhodně děrované díly doplněny technologickým otvorem.

GMT-POGMT-GEOMET

Ochranná vrstva (zinko-hliníková) má 5-15 µm a matný šedý povrch. Povrchová úprava je použita na spojovacím materiálu a drobnějším příslušenství.

BEZN-Elektrolytické (galvanické) zinkování

Povrchová úprava je použita u drátěných kabelových žlabů.

IX, BX, BIX- Nerezová ocel- AISI 304 (A2) nebo AISI 316 (A4)

Většina dílů je z vnější strany potažena ochrannou folií.

EO, EC- Práškové lakování

Prášková barva je nanášena na pozinkovaný výrobek a poté vytvrzena v peci. U většiny dílů se využívá lakování pouze z pohledové strany (EO)– kabelové žlaby, tvarovky. Podpurné výrobky a výrobky, které není možné lakovat pouze pohledově, se lakují celoplošně (EC). Výrobky se závitem není možné lakovat.

ZM – kontinuální zinkování s přidavkem hořčíku a hliníku – ČSN EN 10346, ČSN EN 10143

Výrobky jsou vyráběny ze svitků nebo tabulí s již ochrannou zinko-hořčíkovou vrstvou. Použitá ochranná vrstva má označení ZM310, což odpovídá ochranné vrstvě 18-31 µm.

Výše popsany 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/zkoušený výrobek
		ČSN EN 61537 ed.2:07 ČSN EN 10346	Interní zkušební protokol č. 032/2025 ze dne 11.11.2025	KSBS 50
		ČSN EN 61537 ed.2:07 ČSN EN 10346	Interní zkušební protokol č. 033/2025 ze dne 11.11.2025	KSBS 300
1907/2006 - REACH				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 50001:2018 a dle programu Bezpečný podnik.

Podepsáno za KOPOS KOLÍN a.s.

Místo vydání: Kolín

Datum vydání: 11.11.2025

Ing. Jana Dejmková

ředitelka úseku řízení jakost a ekologie

KOPOS KOLÍN a.s. 
Havlíčková 432, 280 02 Kolín
IČ: 616 72 971 DIČ: CZ61672971
tel: 321 730 111 www.kopos.cz