

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

Nr 03/2-8/Chwałków

- Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu: **KGCH - kruszywo grube granitowe 2-8 mm 3/2023**
- Zamierzone zastosowanie lub zastosowania: **Kruszywo do betonu, zaprawy i zaczynu przeznaczone do stosowania w budynkach, drogach i innych obiektach budowlanych.**
- Producent: **EGM S.A., 30-363 Kraków, ul. Rydlówka 5**
Zakład produkcyjny: **Kopalnia Granitu „Chwałków I”, 58-124 Marcinowice, Chwałków 22G**
- System(-y) oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych: **System „2+”**
- Norma zharmonizowana: **EN 12620:2002+A1:2008 (PN-EN 12620+A1:2010)**
Jednostka lub jednostki notyfikowane Institute for Testing and Certification, Inc Zlin Czechy. Numer identyfikacyjny 1023, przeprowadziła inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji wydając Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji nr 1023-CPR-0365 F, oraz prowadzi stały nadzór funkcjonowania i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji (stałości właściwości użytkowych) w systemie 2+.
- Deklarowane właściwości użytkowe:

Zasadnicze charakterystyki		Właściwości użytkowe
Kształt, wymiar i gęstość ziarn	wymiar kruszywa	2/8
	uziarnienie	G _c 85/20 G _T 17,5
	kształt kruszywa grubego	Fl ₂₀
	gęstość ziarn	ρ _a 2,61 Mg/m ³ ± 0,07 Mg/m ³ ρ _{rd} 2,61 Mg/m ³ ± 0,07 Mg/m ³ ρ _{ssd} 2,61 Mg/m ³ ± 0,07 Mg/m ³
Obecność zanieczyszczeń	zawartość muszli w kruszywie grubym	NPD
	pyły	f _{1,5}
Oporność na rozdrabnianie/kruszenie	oporność na rozdrabnianie kruszywa grubego	LA ₃₀
Oporność na polerowanie/ścieranie abrazyjne/ścieranie	oporność na ścieranie kruszywa grubego	M _{DE} 15
	oporność na polerowanie	NPD
	oporność na ścieranie powierzchniowe	AAV ₁₀
	oporność na ścieranie abrazyjne przez opony z kolcami	NPD
Skład/zawartość	składniki grubego kruszywa z recyklingu	NPD
	chlorki	< 0,01%
	siarczany rozpuszczalne w kwasie	AS _{0,2}
	siarka całkowita	Spełnia (S ₁)
	zawartość siarczanów rozpuszczalnych w wodzie w kruszywach z recyklingu	NPD
	składniki kruszyw naturalnych, które zmieniają szybkość wiązania i twardnienia betonu	Spełnia
	oznaczenie zanieczyszczeń lekkich	m _{LPC} 0,1
	wpływ na początek czasu wiązania cementu (kruszywa z recyklingu)	NPD
	zawartość węgla w kruszywach drobnych do warstwy ścieralnej nawierzchni betonowych	NPD
	stałość objętości – skurcz przy wysychaniu	< 0,075%
Stałość objętości	składniki, które wpływają na stałość objętości żużla wielkopieczowego chłodzonego powietrzem	NPD
	Nasiąkliwość	gęstość ziarn i nasiąkliwość
Substancje niebezpieczne		≤ 1%
	Al	< 0,091
	As	< 0,050
	Ba	< 0,050
	Cd	< 0,050
	Co	< 0,005
	Cr	< 0,005
	Cu	< 0,009
	Mo	< 0,005
Ni	< 0,005	

	Pb	< 0,010
	V	< 0,005
	Zn	< 0,050
Trwałość a zamrażanie- rozmrzanie	mrozoodporność kruszywa grubego	F ₁ F _{NaCl} ≤ 1%
Trwałość a reaktywność alkaliczno – krzemionkowa	reaktywność alkaliczna	Stopień 0

Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych.

Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE)

nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.

W imieniu producenta podpisał(-a): Małgorzata Soboniak – Pełnomocnik Zakładowej Kontroli Produkcji

Gębczyce, 03.01.2023

**PEŁNOMO
ZAKŁADOWEJ KONT
PRODUKCJI**
Małgorzata Soboniak
Małgorzata Soboniak

INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE O WYROBIE BUDOWLANYM**Nr 03/2-8/Chwałków**

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu: **KGCH - kruszywo grube granitowe 2-8 mm 3/2023**
2. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania: **Kruszywo do betonu, zaprawy i zaczynu przeznaczone do stosowania w budynkach, drogach i innych obiektach budowlanych.**
3. Producent: **EGM S.A., 30-363 Kraków, ul. Rydlówka 5**
Zakład produkcyjny: **Kopalnia Granitu „Chwałków I”, 58-124 Marcinowice, Chwałków 22G**
4. Deklarowane właściwości:

Podstawowe właściwości	Poziom/Klasa/Kategoria	Właściwości użytkowe
Reaktywność alkaliczno-krzemionkowa (ASR)	GDDKiA PB/2/18	< 0,04% – (R0)
Procent ziaren przekruszonych	Procentowa zawartość ziarn przekruszonych lub łamanych oraz całkowicie zaokrąglonych w kruszywach grubych	C _{100/0}
Promieniotwórczość	Stężenie aktywności – ⁴⁰ K (Procedura Badawcza GPB-03 Wyd. 1 z 14.05.2021 r. Poradnik ITB 455/2010)	992
	Stężenie aktywności – ²²⁶ Ra (Procedura Badawcza GPB-03 Wyd. 1 z 14.05.2021 r. Poradnik ITB 455/2010)	36,5
	Stężenie aktywności – ²³² Th (Procedura Badawcza GPB-03 Wyd. 1 z 14.05.2021 r. Poradnik ITB 455/2010)	50,5
	Wskaźniki stężenia promieniotwórczego I (z obliczeń)	0,70
Uproszczony opis petrograficzny	Opis	Skąła głębinowa magmowa, granit. Struktura jawnokrystaliczna, równokrystaliczna średniokrystaliczna. Tekstura zbita, masywna, beładna. Barwa szara i ciemnoszara.
Instrukcja postępowania z kruszywem	<ol style="list-style-type: none"> 1. W procesie składowania należy dbać o to aby materiały nie mieszały się ze sobą. W tym celu zalecane jest właściwe oznakowanie składowiska oraz utrzymywanie wystarczających odstępów pomiędzy składami innych materiałów. 2. Składowisko powinno znajdować się na twardym, czystym podłożu w miejscu zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami antropogenicznymi i organicznymi oraz przed zapyleniem. 3. W przypadkach wymieszania kruszyw na składowiskach należy traktować je jak wyroby niespełniające deklarowanych właściwości użytkowych. 4. Transportowane, przemieszczane kruszywo należy przewozić w czystych skrzyniach ładunkowych. 5. W procesie składowania nie należy tworzyć składowisk, po których pojazdy będą wjeżdżać i poruszać się po kruszywie. Poruszanie się ciężkim sprzętem (ładowniki, samochody transportowe, koparki itp.) po powierzchni składowanego kruszywa wpływa destrukcyjnie na składowany materiał i jest jednoznaczne z utratą parametrów jakościowych 6. Ładowanie kruszywa na zanieczyszczone skrzynie ładunkowe jest równoznaczne z utratą deklarowanych właściwości użytkowych. Przed przystąpieniem do załadunku, należy sprawdzić czystość łyżek oraz naczep przewożących kruszywo. 7. Rozładunek i załadunek kruszyw maszynami roboczymi (ładowniki, chwytaki itp.), przemieszczanie kruszyw w inne rejony składowiska, a także podgarnianie materiału może odbywać się uprzednio sprawdzonym i czystym naczyniem roboczym sprzętu obsługującego. 8. Transport samochodowy kruszyw powinien odbywać się pojazdami z zastłoniętymi plandekami zabezpieczającymi przed zanieczyszczeniem. 	

W imieniu producenta podpisał(-a): Małgorzata Soboniak – Pełnomocnik Zakładowej Kontroli Produkcji...

Gębczyce 03.01.2023

**PEŁNOMOCNIK
ZAKŁADOWEJ KONTROLI
PRODUKCJI**
Małgorzata Soboniak
Małgorzata Soboniak