



CMC

Commercial Metals

CMC POLAND MILL PRODUCTS





COMMITMENT YOU CAN COUNT ON

CMC Poland Sp. z o.o. jest liderem wśród polskich hut sprzedając swoje wyroby na rynek krajowy i zagraniczny. Korzystając z globalnej sieci dystrybucji CMC, poszerzono krąg odbiorców na rynkach zagranicznych, co jest osiągnięciem znaczącym w zwiększeniu konkurencyjności na rynku. CMC Poland Sp. z o.o. produkuje wyroby gorąco walcowane długie w oparciu o wsad pochodzący z własnej stalowni elektrycznej. Dobrą markę naszych produktów gwarantuje ponad 120 lat doświadczenia i tradycji, a równocześnie najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne w zakresie produkcji, ochrony środowiska i bezpieczeństwa pracy.

Prowadzona polityka jakości ma za zadanie osiągnięcie wysokiego poziomu sprzedaży i akumulacji przy prawidłowych relacjach kosztów. Narzędziem do osiągnięcia podstawowych celów firmy jest Zintegrowany System Zarządzania spełniający wymagania ISO 9001, 14001 i PN-N-18001 oraz system SAP. CMC Poland Sp. z o.o. jest nowoczesną hutą posiadającą znaczącą pozycję w strukturze produkcyjnej i finansowej CMC, z bardzo dobrymi perspektywami rozwoju na przyszłość.

CMC Poland Sp. z o.o. is a leader among Polish steel mills, selling its products in domestic and international markets. Thanks to global network of CMC distribution the range of international customers has been expanded which is a great achievement in enhancing market competitiveness. CMC Poland Sp. z o.o. manufactures hot rolled long steel products based on billets assured by melt shop's production. The excellent reputation of our products is guaranteed by over 120 years of experience and tradition as well as the most modern technological solutions within production, natural environment protection and occupational safety.

The quality policy aims at accomplishing high level of sales and accumulation assuming appropriate cost relations. The Integrated Management System implemented in CMC as well as the Quality Management System compliant with ISO 9001, 14001 and PN-N-18001 constitute tools to achieve the basic company objectives. CMC Poland Sp. z o.o. is a modern steel mill with an essential position in production and financial CMC structure, with great prospect of future development.

CMC Poland Sp. z o.o. ist eins der führenden polnischen Stahlwerke und verkauft seine Produkte im In- und Ausland. Durch die Beteiligung am globalen Vertriebsnetz von CMC haben wir unseren Kundenstamm in ausländischen Märkten stark ausgebaut. Das ist eine für die Verbesserung der Konkurrenzfähigkeit der Firma entscheidende Leistung.

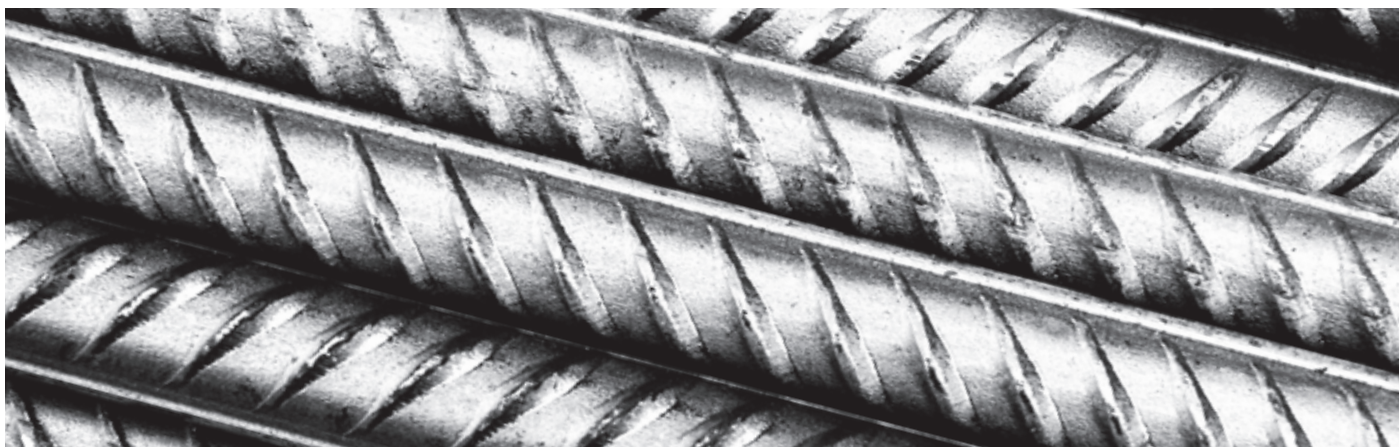
CMC Poland Sp. z o.o. produziert warm gewalzte Langprodukte unter der Verwendung des Schmelzgutes aus dem eigenen elektrischen Stahlwerk. Mehr als 120 Jahre Erfahrung und Tradition sowie gleichzeitig die modernsten technischen Lösungen in Bereichen der Fertigung, des Umwelt- und Arbeitsschutzes garantieren eine gute Qualität unserer Produkte. Die von uns geführte Qualitätspolitik erzielt hohen Verkaufs- und Akkumulationswert bei richtigen Kostenanteilen. Das Tool für die Umsetzung der grundlegenden Ziele der Firma ist das in CMC Poland Sp. z o.o. eingeführte integrierte Qualitätsmanagementsystem von SAP und das Qualitätsmanagementsystem laut den Anforderungen der Normen ISO 9001, 14001 und PN-N-18001. CMC Poland Sp. z o.o. ist ein modernes Stahlwerk mit wichtiger Stellung innerhalb der Produktions- und Finanzstruktur von CMC und verfügt über sehr gute Zukunftsperspektiven.



06	PRĘTY ŻEBROWANE RIBBED REINFORCEMENT BARS BETONRIPPENSTAHL
08	WALCÓWKA ŻEBROWANA RIBBED WIRE ROD GERIPPTER WALZDRAHT
10	WALCÓWKA JAKOŚCIOWA QUALITY WIRE ROD QUALITÄTSWALZDRAHT
12	PRĘTY OKRĄGŁE GŁADKIE ROUND PLAIN BARS GLATTER RUNDSTAHL
16	PRĘTY PŁASKIE FLAT BARS FLACHSTAHL
20	PRĘTY PŁASKIE OKRĘTOWE SHIPBUILDING FLAT BARS FLACHSTAHL FÜR SCHIFFBAU
24	PRĘTY KWADRATOWE SQUARE BARS VIERKANTSTAHL
25	KĄTOWNIKI EQUAL ANGLES WINKELEISEN
26	DRUT ŻEBROWANY I GŁADKI W KRĘGACH RIBBED AND PLAIN WIRE IN COILS GERIPPTER UND GLATTER DRAHT IN RINGEN
28	SIATKI DO ZBROJENIA BETONU WELDED MESHES FOR CONCRETE REINFORCEMENT STAHLMATTEN FÜR DIE BETONBEWEHRUNG

PREŁY ŹEBROWANE

RIBBED REINFORCEMENT BARS | BETONRIPPENSTAHL



Wymiary prętów | Bars dimensions | Gewicht per Meter

Średnica nominalna [mm] Nominal diameter d [mm] Nenndurchmesser d [mm]	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0	32,0	40,0	45,0
Masa 1m [kg] Mass 1m [kg] Gewicht 1m [kg]	0,62	0,89	1,21	1,58	2,0	2,47	2,98	3,84	4,83	6,31	9,86	12,48
Gęstość 7,85 kg/dm ³ Density 7,85 kg/dm ³ Dichte 7,85 kg/dm ³												

Warunki techniczne wykonania | Manufacturing specifications Technische Ausführungsbedingungen

Pręty produkowane są zgodnie z normami Ribbed bars are manufactured in accordance with standards Der Stabstahl wird laut den einschlägigen Normen hergestellt	Gatunki stali Grades of steel Stahlgüten
PN-H-93220:2006	B500SP (EPSTAL)
AT ITB AT-15-6740/2011	
AT IBDiM AT/2006-03-2138/2	
CSN 420139:2011	B500B, B500SP (EPSTAL)
TSUS TO – 11/0147	B500B, B500SP (EPSTAL)
DIN 488	B500B
NEN 6008, BRL 0501	
AT ITB AT-15-4648/2012	
AT IBDiM AT/2006-03-1115/2	
SS-212540:2011	K500B-T / K500C-T
NS 3576	B500NC, B500NB
EN 10080:2006+EC2	B500B, B550B, B500C

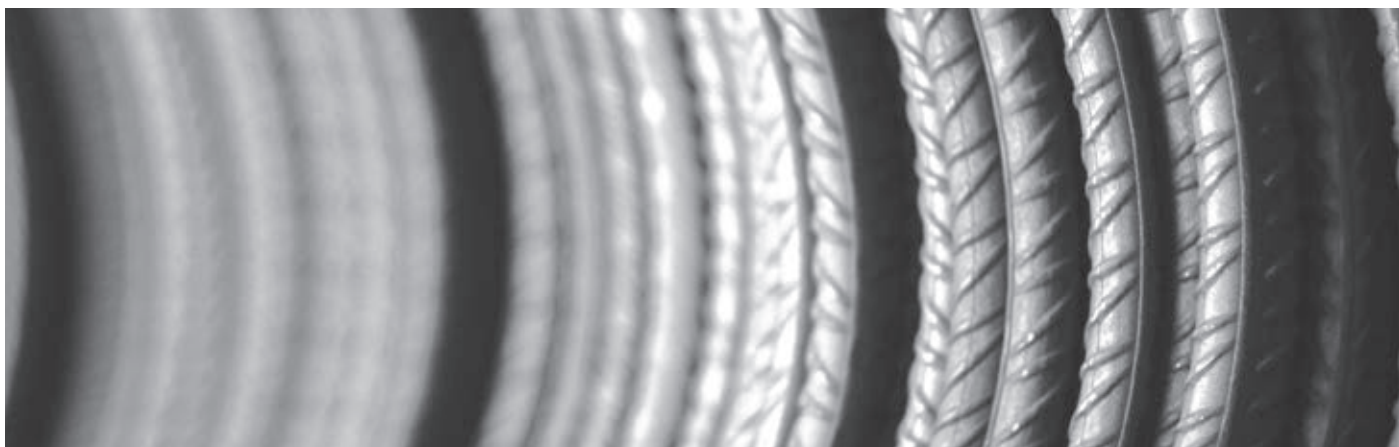
Wyroby dostarczane są zgodnie z EN10021.
Products are delivered according to EN10021.
Die Produkte werden nach EN10021 geliefert.

Standardowa długość prętów 12m. Na zamówienie możliwe do wykonania 6-18m
Standard length of bars 12 m. It is possible to manufacture 6-18 m bars on request.
Die Standardlänge der Stäbe beträgt 12m. Auf Wunsch können auch 6-18m Stäbe gefertigt werden

Pręty są dostarczane w wiązkach o masie ok. 1,0 – 2,5t
Bars are delivered in bundles app. 1,0 – 2,5t
Stabstahl wird in Bunden von ca. 1,0 - 2,5t geliefert.

WALCÓWKA ŻEBROWANA

RIBBED WIRE ROD | GERIPPTER WALZDRAHT



| Parametry kręgów | Coils parameters | Parameter der Ringe

Średnica Diameter Durchmesser	Waga kręgu Coil weight Ringgewicht	Wymiary kręgu Coil dimensions Maße	
Ø 6 – 16 mm	Max. 2,8 t	Średnica wewnętrzna Inside diameter Innendurchmesser ok., ca. 800mm	Średnica zewnętrzna Outside diameter Außendurchmesser ok., ca. 1200mm

| Warunki techniczne wykonania | Manufacturing specifications

| Technische Ausführungsbedingungen

Walcówka produkowana jest zgodnie z normami Wire rod is manufactured in accordance with standards Der Walzdraht wird laut den einschlägigen Normen hergestellt	Gatunki stali Grades of steel Stahlgüten
PN-H-93220:2006 IBDiM AT/2006-03-2138/1 ITB AT-15-6740/2011 TSUS TO-11/0147 STO Ć 070-03849	B500SP (EPSTAL)
DIN 488	B500B

Wyroby dostarczane są zgodnie z EN10021.
Products are delivered according to EN10021.
Die Produkte werden nach EN10021 geliefert.



WALCÓWKA JAKOŚCIOWA

QUALITY WIRE ROD | QUALITÄTSWALZDRAHT



Parametry kręgów | Coils parameters | Parameter der Ringe

Średnica Diameter Durchmesser	Waga kręgu Coil weight Ringgewicht	Wymiary kręgu Coil dimensions Maße	
5,5 – 25mm	Max. 2,8 t	Średnica wewnętrzna Inside diameter Innendurchmesser ok., ca. 850mm	Średnica zewnętrzna Outside diameter Außendurchmesser ok., ca. 1250mm

Warunki techniczne wykonania | Manufacturing specifications Technische Ausführungsbedingungen

Walcówka ze stali konstrukcyjnej węglowej wg EN 10025-2 Non-alloy structural steel wire rod acc. EN 10025-2 Walzdraht aus unlegiertem Konstruktionsstahl gem. EN10025-2	S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2,
Walcówka ze stali węglowych do ciągnięcia i/lub walcowania na zimno wg EN ISO 16120-2 Non-alloy steel wire rod for drawing and/or cold rolling acc. EN ISO 16120-2 Walzdraht aus unlegiertem Stahl zum Ziehen und/oder Kaltwalzen gem. EN ISO 16120-2	C4D, C7D, C9D, C10D, C12D, C15D, C18D, C20D, C26D, C32D, C38D, C42D, C48D, C50D, C52D, C56D, C58D, C60D, C62D, C66D, C68D, C70D, C72D, C76D,
Walcówka ze stali węglowych do ciągnięcia i/lub walcowania na zimno wg ASTM A510M-96 Non-alloy steel wire rod for drawing and/or cold rolling acc. ASTM A510M-96 Walzdraht aus unlegiertem Stahl zum Ziehen und/oder Kaltwalzen gem. ASTM A510M-96	1006, 1008, 1010, 1011, 1012, 1013, 1015, 1016, 1017, 1018, 1019, 1020, 1021, 1022, 1023, 1025, 1026, 1029, 1030, 1034, 1035, 1037, 1038, 1039, 1040, 1042, 1043, 1044, 1045, 1046, 1049, 1050, 1053, 1055, 1059, 1060, 1064, 1065, 1069, 1070,
Walcówka do spęczania i wyciskania na zimno. Stale do ulepszania cieplnego wg EN10263-4 Wire rod for cold heading and cold extrusion. Steels for quenching and tempering acc. EN 10263-4 Walzdraht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen. Vergütungsstahl gem. EN 10263-4	C35EC, C35RC, C45EC, C45RC, 41Cr4, 34CrMo4, 42CrMo4
Walcówka do spęczania i wyciskania na zimno. Stale nie przeznaczone do ulepszania cieplnego po obróbce plastycznej na zimno wg EN10263-2 Wire rod for cold heading and cold extrusion. Steel not intended for heat treatment after cold working acc. EN 10263-2 Walzdraht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen. Stähle nicht geeignet für eine Vergütung nach der Kaltverarbeitung gem. EN10263-2	C4C, C8C, C10C, C15C, C17C, C20C
Walcówka do spęczania i wyciskania na zimno. Stale do ulepszania cieplnego z dodatkiem boru wg EN10263-4 Wire rod for cold heading and cold extrusion. Steel with boron for quenching and tempering acc. EN10263-4 Walzdraht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen. Vergütungsstähle mit Borzugabe gem. EN10263-4	17MnB4, 20MnB4, 23MnB4, 27MnB4, 30MnB4, 36MnB4, 32CrB4, 21Mn5, 19MnB4

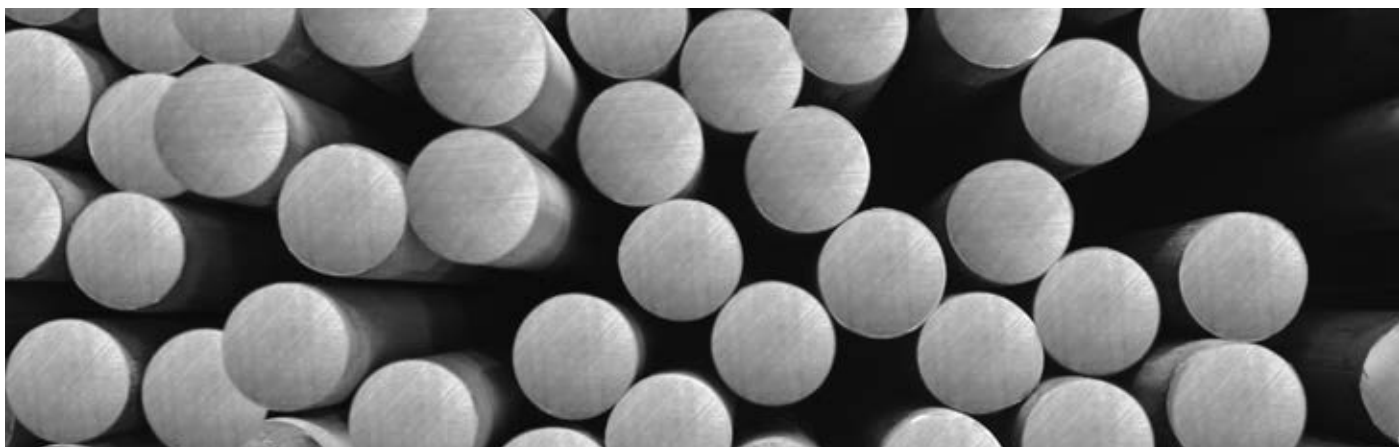
Wyroby dostarczane są zgodnie z EN10021.
Products are delivered according to EN10021.
Die Produkte werden nach EN10021 geliefert.

Na żądanie uzgadniany jest skład chemiczny stali i parametry walcówek.
Specific chemical composition and properties to be agreed with the customer.
Bei Bedarf können die chemische Zusammensetzung des Walzdrahtes sowie die Walzdrahtparameter mit dem Kunden vereinbart werden.

Wykonanie gatunku niestandardowego uzależnione jest od zamówienia ilości min. 140t.
Manufacturing of non-standard quality depends on ordering min. 140t.
Die Aufträge für die Herstellung von abweichenden Güten nehmen wir bei Bestellungen von mehr als 140t an.

PRETY OKRĄGŁE GŁADKIE

ROUND PLAIN BARS | GLATTER RUNDSTAHL



Średnica nominalna [mm] Nominal diameter d [mm] Nenndurchmesser d [mm]	Masa 1m [kg] Mass 1m [kg] Gewicht 1m [kg]
16	1,58
17	1,78
18	2,00
19	2,23
19,7	2,39
20	2,47
21	2,72
21,7	2,90
22	2,98
22,5	3,12
23	3,26
24	3,55
24,5	3,70
25	3,85
26	4,17
26,5	4,33
27	4,49
28	4,83
29,5	5,36
30	5,55
30,5	5,73
32	6,31
33	6,71
34	7,13
34,5	7,34
35	7,55
36	7,99
37	8,44
38	8,90
39	9,38

40	9,87
42	10,87
43	11,40
44	11,94
45	12,48
46	13,04
47	13,61
48	14,20
49	14,80
50	15,41
52	16,67
53	17,32
54	17,98
55	18,64
56	19,33
58	20,74
59	21,46
60	22,18
62	23,70
63	24,47
65	26,04
68	28,51
70	30,20
73	32,86
75	34,66
76	35,61
78	37,51
80	39,44
85	44,54
90	49,91
95	55,61

Wykonanie danego wymiaru może być uzależnione od zamawianej ilości
Rolling of particular diameter may depend on the ordered quantity
Das Rollen von besonderem Durchmesser kann von der bestellten
Quantität abhängig sein.

*Wymiary wykonywane wg indywidualnych uzgodnień
*Dimensions taken acc. to individual agreements
*Gefertigt nach individuellen Vereinbarungen

Stale konstrukcyjne niestopowe wg EN10025-1, EN10025-2 Non-alloy structural steels acc EN10025-1, EN10025-2 Unlegierte Baustähle gem. EN10025-1, EN10025-2	S235JR, S235JR/S275JR, S355J2, S355K2, E295, E335, E360
Stale niestopowe do ulepszania cieplnego wg EN10083-1, EN10083-2 Non - alloy steels for quenching and tempering acc EN10083-1, EN10083-2 Unlegierte Vergütungsstähle gem. EN10083-1, EN10083-2	C22E, C35E, C45E, C45R, C55E, C60E
Stale stopowe do ulepszania cieplnego wg EN10083-1, EN10083-3 Alloy steels for quenching and tempering acc. EN10083-1, EN10083-3 Legierte Vergütungsstähle gem. EN10083-1, EN10083-3	41Cr4, 25CrMo4, 42CrMo4, 51CrV4, 30MnB5, 27MnCrB5-2
Stale do nawęglania wg EN10084 Case hardening steels acc EN10084 Einsatzstähle gem. EN10084	C10E, C15E, 16MnCr5, 16MnCrS5, 20MnCr5, 20MnCrS5
Stale stopowe do ulepszania cieplnego i hartowania powierzchniowego wg PN-89/H-84030/04 Alloy steels for quenching and tempering and surface hardening acc PN-89/H-84030/04 Legierte Stähle für Vergütung und Oberflächenhärtung gem. PN-89/H-84030/04	35HGS

Wyroby dostarczane są zgodnie z EN10021.

Products are delivered according to EN10021.

Die Produkte werden nach EN10021 geliefert.

Na żądanie uzgadniany jest skład chemiczny stali i parametry prętów.

Specific chemical composition and properties to be agreed with customer, if required.

Auf Wunsch des Kunden können wir die chemische Zusammensetzung des Stahls sowie die Parameter der Stäbe vereinbaren.

Wykonanie gatunku niestandardowego uzależnione jest od zamówienia ilości min. 140t.

Manufacturing of non-standard quality depends on ordering min. 140t.

Die Aufträge für die Herstellung von abweichenden Güten nehmen wir bei Bestellungen von mehr als 140t an.



PREŁY PŁASKIE

FLAT BARS | FLACHSTAHL



Szerokość Width Breite [mm]	Grubość [mm]/ Thickness [mm]/ Dicke [mm]													
	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25	30	35	40
	Masa 1m [kg] / Mass 1m [kg] / Gewicht 1m [kg]													
25	0,98	1,18	1,57	1,96	2,36	2,75	2,94							
30	1,18	1,41	1,88	2,36	2,83	3,30	3,53	3,77	4,24	4,71				
35	1,37	1,65	2,20	2,75	3,30	3,85	4,12	4,40	4,95	5,50				
40	1,57	1,88	2,51	3,14	3,77	4,40	4,71	5,02	5,65	6,28				
45	1,77	2,12	2,83	3,53	4,24	4,95	5,30	5,65	6,36	7,07				
50	1,96	2,36	3,14	3,93	4,71	5,50	5,89	6,28	7,07	7,85	9,81	11,78	13,74	15,70
55	2,16	2,59	3,45	4,32	5,18	6,04	6,48	6,91	7,77	8,64	10,79	12,95	15,11	17,27
60	2,36	2,83	3,77	4,71	5,65	6,59	7,07	7,54	8,48	9,42	11,78	14,13	16,49	18,84
65	2,55	3,06	4,08	5,10	6,12	7,14	7,65	8,16	9,18	10,21	12,76	15,31	17,86	20,41
70	2,75	3,30	4,40	5,50	6,59	7,69	8,24	8,79	9,89	10,99	13,74	16,49	19,23	21,98
75	2,94	3,53	4,71	5,89	7,07	8,24	8,83	9,42	10,60	11,78	14,72	17,66	20,61	23,55
80	3,14	3,77	5,02	6,28	7,54	8,79	9,42	10,05	11,30	12,56	15,70	18,84	21,98	25,12
85		4,00	5,34	6,67	8,01	9,34	10,01	10,68	12,01	13,35	16,68	20,02	23,35	26,69
90		4,24	5,65	7,07	8,48	9,89	10,60	11,30	12,72	14,13	17,66	21,20	24,73	28,26
95		4,47	5,97	7,46	8,95	10,44	11,19	11,93	13,42	14,92	18,64	22,37	26,10	29,83
100		4,71	6,28	7,85	9,42	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	19,63	23,55	27,48	31,40
110		5,18	6,91	8,64	10,36	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	21,59	25,91		
120		5,65	7,54	9,42	11,30	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	23,55	28,26		
130		6,12	8,16	10,21	12,25	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41				
140		6,59	8,79	10,99	13,19	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98				
150		7,07	9,42	11,78	14,13	16,49	17,66	18,84	21,20	23,55				
Gęstość 7,85 kg/dm ³ Density 7,85 kg/dm ³ Dichte 7,85 kg/dm ³														

Wymiary pośrednie, nieuwjęte w powyższej tabeli, są dostępne po uzgodnieniu

Intermediate dimensions, not included in the table above, are available when agreed.

Abmessungen, die in der Tabelle nicht erfasst sind, werden nach Vereinbarung geliefert.

Wykonanie danego wymiaru może być uzależnione od zamawianej ilości

Rolling of particular diameter may depend on the ordered quantity

Das Rollen von besonderem Durchmesser kann von der bestellten Quantität abhängig sein.

Szerokość Width Breite [mm]	Grubość [mm]/ Thickness [mm]/ Dicke [mm]								
	6	8	10	12	14	15	16	18	20
	Masa 1m [kg]/ Mass 1m [kg]/ Gewicht 1m [kg]								
160	7,54	10,05	12,56	15,07	17,58	18,84	20,10	22,61	25,12
170	8,01	10,68	13,35	16,01	18,68	20,02	21,35	24,02	26,69
180	8,48	11,30	14,13	16,96	19,78	21,20	22,61	25,43	28,26
190	8,95	11,93	14,92	17,90	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83
200	9,42	12,56	15,70	18,84	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40
Gęstość 7,85 kg/dm ³ Density 7,85 kg/dm ³ Dichte 7,85 kg/dm ³									

Wymiary pośrednie, nieuwjęte w powyższej tabeli, są dostępne po uzgodnieniu.
Intermediate dimensions, not included in the table above, are available when agreed.
Abmessungen, die in der Tabelle nicht erfasst sind, werden nach Vereinbarung geliefert.

Wykonanie danego wymiaru może być uzależnione od zamawianej ilości.
Rolling of particular diameter may depend on the ordered quantity.
Das Rollen von besonderem Durchmesser kann von der bestellten Quantität abhängig sein.

Stale konstrukcyjne niestopowe wg EN10025-1, EN10025-2 Non-alloy structural steels acc. EN10025-1, EN10025-2 Unlegierte Baustähle gem. EN10025-1, EN10025-2	S235JR/S275JR, S235JRC, S355J2, S355K2, E295, E335, E360
Stale niestopowe do ulepszania cieplnego wg EN10083-1, EN10083-2 Non-alloy steels for quenching and tempering acc. EN10083-1, EN10083-2 Unlegierte Vergütungsstähle gem. EN10083-1, EN10083-2	C22E, C35E, C45E, C45R, C55E, C60E
Stale stopowe do ulepszania cieplnego wg EN10083-1, EN10083-3 Alloy steels for quenching and tempering acc. EN10083-1, EN10083-3 Legierte Vergütungsstähle gem. EN10083-1, EN10083-3	41Cr4, 25CrMo4, 42CrMo4, 30MnB5, 27MnCrB5-2
Stale do nawęglania wg EN10084 Case hardening steels acc. EN10084 Einsatzstähle gem. EN10084	C10E, C15E, 16MnCr5, 16MnCrS5, 20MnCr5, 20MnCrS5
Stal sprężynowa wg PN-74/H-84032 Spring steel acc. PN-74/H-84032 Federstahl gem. PN-74/H-84032	50S2, 50HS, 60S2A

PREŁY PŁASKIE OKRĘTOWE (z odbiorem towarzystw certyfikujących)

SHIPBUILDING FLAT BARS (with acceptance by classification societies)

FLACHSTAHL FÜR SCHIFFBAU (mit der Abnahme von Zertifizierungsgesellschaften)



Szerokość Width Breite [mm]	Grubość [mm]/ Thickness [mm]/ Dicke [mm]									
	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25*
	Masa 1m [kg]/ Mass 1m [kg]/ Gewicht 1m [kg]									
50		3,14	3,93	4,71	5,50	5,89	6,28	7,07	7,85	9,81
55		3,45	4,32	5,18	6,04	6,48	6,91	7,77	8,64	10,79
60		3,77	4,71	5,65	6,59	7,07	7,54	8,48	9,42	11,78
65		4,08	5,10	6,12	7,14	7,65	8,16	9,18	10,21	12,76
70		4,40	5,50	6,59	7,69	8,24	8,79	9,89	10,99	13,74
75		4,71	5,89	7,07	8,24	8,83	9,42	10,60	11,78	14,72
80		5,02	6,28	7,54	8,79	9,42	10,05	11,30	12,56	15,70
85		5,34	6,67	8,01	9,34	10,01	10,68	12,01	13,35	16,68
90		5,65	7,07	8,48	9,89	10,60	11,30	12,72	14,13	17,66
95		5,97	7,46	8,95	10,44	11,19	11,93	13,42	14,92	18,64
100		6,28	7,85	9,42	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	19,63
110	5,18	6,91	8,64	10,36	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	21,59
120	5,65	7,54	9,42	11,30	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	23,55
130	6,12	8,16	10,21	12,25	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	
140	6,59	8,79	10,99	13,19	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98	
150	7,07	9,42	11,78	14,13	16,49	17,66	18,84	21,20	23,55	
160	7,54	10,05	12,56	15,07	17,58	18,84	20,10	22,61	25,12	

* RINA , LR

Szerokość Width Breite [mm]	Grubość [mm]/ Thickness [mm]/ Dicke [mm]									
	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25*
	Masa 1m [kg]/ Mass 1m [kg]/ Gewicht 1m [kg]									
170	8,01	10,68	13,35	16,01	18,68	20,02	21,35	24,02	26,69	
180	8,48	11,30	14,13	16,96	19,78	21,20	22,61	25,43	28,26	
190	8,95	11,93	14,92	17,90	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83	
200	9,42	12,56	15,70	18,84	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40	

* RINA , LR

Wymiary pośrednie, nieuwjęte w powyższej tabeli, są dostępne po uzgodnieniu
Intermediate dimensions, not included in the table above, are available when agreed.
Abmessungen, die in der Tabelle nicht erfasst sind, werden nach Vereinbarung geliefert.

| Warunki techniczne wykonania | Manufacturing specifications

| Technische Ausführungsbedingungen

Towarzystwo certyfikujące Classification society Zertifizierungs- Gesellschaften	Gatunki Stali Grades of steel Stahlgüten			Świadectwo odbioru Inspection certificate Abnahmezeugnis
DNV-GL	VL A	VL A36	VL D36	3.2 wg EN 10204
RINA	A	AH36	DH36	
LR	A	AH36	DH36	



PRĘTY KWADRATOWE

SQUARE BARS | VIERKANTSTAHL

EN10059



Pręty kwadratowe wg EN10059/ Square bars EN10059/ Vierkantstahl EN10059

Wymiar [mm]/ Dimension / Dimension

10, 12, 14,

Gatunki Stali / Grades of steel / Stahlgüten

S235JR/S275JR

Długość [m] / Length / Länge

6



Kątowniki równoramienne wg EN10056/ Equal Angles EN10056/ Winkeleisen EN10056

Wymiar [mm]/ Dimension / Dimension	40x40x4, 50x50x5, 60x60x6, 80x80x8
Gatunki Stali / Grades of steel / Stahlgüten	S235JR/S275JR
Długość [m] / Length / Länge	6, 12

Wykonanie innych wymiarów (o szerokości do 130mm) może być możliwe na podstawie indywidualnych uzgodnień.
Performing other dimensions (width of up to 130mm) can be possible on the basis of individual agreements.
Durchführen von anderen Dimensionen (Breite von bis zu 130 mm) auf der Grundlage individueller Vereinbarungen möglich sein.



DRUT ŻEBROWANY I GŁADKI W KRĘGACH

RIBBED AND PLAIN WIRE IN COILS

GERIPPTER UND GLATTER DRAHT IN RINGEN



Parametry techniczne | Technical parameters

Technische Parameter

Druty i pręty produkowane są w gatunku B500A (St500-b) wg: PN H-93247-1 (B500A) ITB AT 1-15-4624/2010 (St500-b) IBDIM AT /2009-04-1648/3	Wires and bars are produced in grade B500A (St500-b) according to: PN H-93247-1 (B500A) ITB AT 1-15-4624/2010 (St500-b) IBDIM AT /2009-04-1648/3	Drähte und Stäbe werden in der Güte B500A (St500-b) nach der: PN H-93247-1 (B500A) ITB AT 1-15-4624/2010 (St500-b) IBDIM AT /2009-04-1648/3 hergestellt.
Gładkie o średnicach 5,0-7,0 Żebrowane o średnicach 5,0 do 12,0 mm	Plain of 5,0-7,0 diameters Ribbed of 5,0-12,0 diameters	Glatt mit den Durchmessern 5,0-7,0 Gerippt mit den Durchmessern 5,0-12,0
Drut produkuje się w kęgach i prętach o wadze 1000 kg - 2200 kg. Druty i pręty wytwarzane są przez obróbkę plastyczną na zimno walcówki w gatunku S235JR wg PN -EN-10025.	Wire is produced in coils and in bundles of 1000 kg – 2200 kg weight. Wires and rods are manufactured by cold working of wire rod grade S235JR according to PN-EN10025	Die Drähte werden auch in folgenden Güten 1000 kg – 2200 kg hergestellt. Die Drähte und Stäbe werden durch die plastische Kaltverarbeitung des Walzdrahtes in der Güte S235JR nach PN-EN-10025 gefertigt.
Druty i pręty gładkie o średnicach 5,0-7,0mm są przeznaczone do wykonywania zgrzewanych elementów zbrojenia konstrukcji żelbetowych projektowanych wg zasad określonych w PN-B-03264 dla klasy A-III N	Diameter 5,0-7,0mm plain wires and rods are used for the manufacture of welded components of the reinforcement of ferroconcrete structures which are designed according to the rules of PN-B-03264 standard for A-III N class.	Drähte und Stäbe mit den Durchmessern von 5,0 bis 7,0mm sind für die Fertigung von geschweissten Bewehrungsteilen der Stahlbetonkonstruktionen bestimmt, die gem. den Grundsätzen PN-B-03264 für Klasse A-III N entworfen werden.
Druty i pręty żebrowane o średnicach 5,0 do 12,0 mm są przeznaczone do wykonywania zgrzewanych siatek zbrojeniowych oraz elementów zbrojenia konstrukcji żelbetowych, projektowanych wg zasad określonych w PN EN-1992-1 (Eurokod 2) jak dla stali B500A.	Diameter 5,0 to 12,0mm ribbed wires and rods are used for the manufacture of welded reinforcement meshes and of the components of the reinforcement of ferroconcrete structures which are designed according to the rules of PN EN-1992-1 (Eurokod 2) standard for B500A.	Gerippte Drähte und Stäbe mit den Durchmessern von 5,0 bis 12,0mm sind für die Fertigung von geschweissten Betonstahlmatten und Bewehrungsteilen der Stahlbetonkonstruktionen bestimmt, die nach der Norm PN EN-1992-1 (Eurokod 2) wie für B500A entworfen werden.
Druty i pręty w gatunku B500A mogą być spajane poprzez zgrzewanie.	Grade B500A wires and rods can be bonded together by welding.	Drähte und Stäbe der Güte B500A können zusammengeschweisst werden.
Druty produkowane są również w gatunkach: B500A – wg DIN 488-3:2009-08 B500A wg Aprobaty SK TP-14/113 B500A wg CSN 42 0139:2011	Wires are produced also in grades: B500A – acc. DIN 488-3:2009-08 B500A acc. to Approval SK TP-14/113 B500A acc. CSN 42 0139:2011	Die Drähte werden auch in folgenden Güten gefertigt: B500A – nach der DIN 488-3:2009-08 B500A nach der Zulassung SK TP-14/113 B500A nach der CSN 42 0139:2011

SIATKI DO ZBROJENIA BETONU

WELDED MESHES FOR CONCRETE REINFORCEMENT
STAHLMATTEN FÜR DIE BETONBEWEHRUNG



Siatki wg katalogów niemieckich i o parametrach wytrzymałościowych określonych w DIN 488 Gatunek B500A

Meshes according to german catalogues and with strenght parameters specified in DIN 488 Grade B500A

Stahlmatten nach deutscher Norm und den in DIN 488 Güte B500A bestimmten Fertigkeitsparametern

Oznaczenie Marking Bezeichnung	Drut mm Of wire mm Des Drahtes mm	Długość mb Length mrun Länge lm	Szerokość mb Width mrun Breite lm	Oczko mm Mesh mm Masche mm	Waga arkusza Sheet weight Tafelgewicht	Waga m ² Weight m ² Gewicht m ²
Q188A	6/6	6	2,3	150x150	41,7	3,02
Q257A	7/7	6	2,3	150x150	56,8	4,12
Q335A	8/8	6	2,3	150x150	74,3	5,38
Q424A	9/9	6	2,3	150x150	84,4	6,12
Q524A	10/10	6	2,3	150x150	100,9	7,31
Q636A	9/10	6	2,35	100x125	13,2	9,36
R188A	6/6	6	2,3	150x250	33,6	2,43
R257A	7/6	6	2,3	150x250	41,2	2,99
R335A	8/6	6	2,3	150x250	50,2	3,64
R424A	9/8	6	2,3	150x250	67,2	4,87
R524A	10/8	6	2,3	150x250	75,7	5,49

Siatki wg norm czeskich w gat. B500A

Meshes according to czech standard, grade B500A

Stahlmatten laut tschechischer Norm Güte B500A

Oznaczenie Marking Bezeichnung	Drut mm Of wire mm Des Drahtes mm	Długość mb Length mrun Länge lm	Szerokość mb Width mrun Breite lm	Oczko mm Mesh mm Masche mm	Waga arkusza Sheet weight Tafelgewicht	Waga m ² Weight m ² Gewicht m ²
KA16	4	3	2	100x100	11,88	1,98
KA17	4	3	2	150x150	8,12	1,35
KD35	5	3	2	100x100	18,48	3,08
KD37	5	3	2	150x150	12,63	2,11
KH30	6	3	2	100x100	26,64	4,44
KH20	6	3	2	150x150	18,2	3,03
KH31	6	3	2	200x200	13,32	2,22
KY49	8	3	2	100x100	47,4	7,90
KY50	8	3	2	150x150	32,39	5,40
KY85	8	6	2,4	100x100	11,38	7,90

Siatki Standardowe
Standard meshes
Standardmatten

Oznaczenie Marking Bezeichnung	Drut mm Of wire mm Des Drahtes mm	Długość mb Length mrun Länge lm	Szerokość mb Width mrun Breite lm	Oczko mm Mesh mm Masche mm	Waga arkusza Sheet weight Tafelgewicht	Waga m ² Weight m ² Gewicht m ²
Q188	6	5	2,15	150x150	32,40	3,01
Q188	6	6	2,3	150x150	41,74	3,02
Q283	6	6	2,3	100x100	60,76	4,40
Q142	6	6	2,3	200x200	31,30	2,27
Q257	7	6	2,3	150x150	56,78	4,11
Q335	8	6	2,3	150x150	74,26	5,38
Q335	8	5	2,15	150x150	57,65	5,36
Q252	8	6	2,3	200x200	55,70	4,04
Q503	8	6	2,3	100x100	108,11	7,83
Q523	10	5	2,15	150x150	90,05	8,38
Q523	10	6	2,3	150x150	116,00	8,41
Q393	10	6	2,3	200x200	87,00	6,30
Q785	10	6	2,3	100x100	168,87	12,24
Q754	12	6	2,3	150x150	166,94	12,10

Siatki na rynek Norweski
Meshes entering the Norwegian market
Stahlmatten für den norwegischen Markt

Oznaczenie Marking Bezeichnung	Drut mm Of wire mm Des Drahtes mm	Długość mb Length mrun Länge lm	Szerokość mb Width mrun Breite lm	Oczko mm Mesh mm Masche mm	Waga arkusza Sheet weight Tafelgewicht	Waga m ² Weight m ² Gewicht m ²
K 189	6	5	2	150x150	30,2	3,02
K 257	7	5	2	150x150	41,1	4,11
K 335	8	5	2	150x150	53,7	5,37
K 402	8	5	2	125X125	63,2	6,32
K 503	8	5	2	100X100	79	7,90
K 189B	6	5	2,35	150x150	35	2,98
K257B	7	5	2,35	150x150	47,6	4,05
K 335	8	5	2,35	150x150	62,2	5,29

1	Masa 1 m2 siatki, kg Weight 1 m2 mesh, kg Gewicht von 1 m2 der Stahlmatte, kg	według tabeli 1 according to table 1 laut Tabelle 1
2	Dopuszczalne odchyłki masy 1 m2 siatki, % Permissible weight deviations of mesh 1 m2, % Zulässige Abweichungen der Masse von 1 m2 der Stahlmatte, %	± 4,5
3	Granica plastyczności Re, MPa Yield point Re, MPa Streckgrenze Re	≥ 500
4	Wytrzymałość na rozciąganie Rm, MPa Tensile strenght Rm, MPa Zugfestigkeit Rm, MPa	≥ 550
5	Stosunek Rm : Re Rm: Re ratio Rm: Re Verhältnis	≥ 1,05
6	Wydłużenie procentowe przy największej sile rozciągającej Agt, % Percentage elongation at the greatest tensile force Agt, % Prozentuale Dehnung bei der größten Zugkraft Agt, %	≥ 2,5
7	Wydłużenie procentowe przy zerwaniu A10 % Percentage elongation after fracture A10 % Prozentuale Dehnung bei Bruch A10%	≥ 8
8	Właściwości połączeń zgrzewanych Welded joint characteristics Eigenschaften der geschweissten Verbindungen	
	a) wytrzymałość na rozciąganie pręta, MPa a) rod tensile strenght MPa a) Zugfestigkeit des Stabes, MPa	R połączenia ≥ Rm R joint ≥ Rm R Verbindungen ≥ Rm
	b) siła ścinająca złącze, kN b) joint shearing force, kN b) Scherkraft des Verbindungspunktes, kN	Pk ≥ 0.3xAs x Re nom
	c) zginanie w miejscu połączenia prętów o kąt α = 60° na trzpieniu o średnicy D=6dg c) bendig of rods joint by the angle of α = 60° on D=6dg diameter pin c) Biegen an der Verbindungsstelle der Stäbe um einen Winkel von α=60° an einem Dorn mit einem Durchmesser von D=6dg	brak pęknięć lack of fractures keine Brüche

Dopuszczalne odchyłki wymiarów:

- długość i szerokość siatki: ± 25 mm lub ± 5% - mniejsza z tych wartości
- rozstaw prętów: ± 15 mm lub ± 7,5% - mniejsza z tych wartości

Permissible measurement deviations :

- length and width of mesh: ± 25 mm or ± 5% - smaller of these values
- spacing of rods : ± 15 mm or ± 7,5% smaller of these values

Zulässige Abweichungen der Ausmaße:

- Mattenlänge und –breite: ± 25 mm oder ± 5% - der kleinere der Werte
- Stababstand: ± 15 mm oder ± 7,5% - der kleinere der Werte

Przy projektowaniu konstrukcji żelbetonowych zbrojonych siatkami należy przyjmować charakterystyczne i obliczeniowe wartości wytrzymałościowe jak dla stali B500A wg PN EN-1992-1 :2008(Eurokod 2). Dla stali St500-b jak dla stali klasy A III N wg PN-B-03264:2002.

When designing ferroconcrete structures reinforced with meshes, both characteristic and design strength values as for B500 steel acc. to PN EN-1992-1 :2008 (Eurocode 2) must be assumed. For steel St500-b as for steel of class A III N acc. to PN-B-03264:2002.

Beim Projektieren der mit Stahlmatten bewehrten Stahlbetonkonstruktionen sind charakteristische und Berechnungsfestigkeitswerte wie für den Stahl B500A nach PN EN-1992-1 :2008(Eurocode 2) anzunehmen. Für den Stahl St500-b wie für den Stahl der Klasse A III N nach PN-B-03264:2002.

Zgrzewane siatki stalowe powinny być stosowane zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami budowlanymi oraz projektem technicznym opracowanym dla określonego zastosowania.

Welded steel meshes should be used according to applicable norms and regulations and according to the technical design developed for a specified application.

Geschweißte Stahlmatten sind laut geltenden Baunormen und –vorschriften und laut dem für die bestimmte Verwendung bearbeiteten technischen Projekt anzuwenden.

Kraj Country Land	Certyfikat Certificates Zertifikat	Norma-Aprobata Standard Approval Norm Zulassung	Zakres Scope Umfang
Polska Poland Polen	Zetom 146/10	ITB AT-15-4624/2010 + Aneks Nr 1+Aneks 2	Drut żebr. w kęgach i prętach St500-b Ø 5,0 – 12,0 Ribbed wire in coils and bars St500-b Ø 5.0 – 12.0 Gerippter Draht in Coils und Stäben St500-b Ø 5,0 – 12,0
Polska Poland Polen	Zetom 84/14	IBDIM AT /2009-04- 1648/3	Drut żebr. w kęgach i prętach B500A Ø 6,0 ; 8,0 ; 10,0 ; 12,0 Ribbed wire in coils and bars B500A Ø 6.0 ; 8.0 ; 10.0 ; 12.0 Gerippter Draht in Coils und Stäben B500A Ø 6,0 ; 8,0 ; 10,0 ; 12,0
Polska Poland Polen	Zetom 128/14	PN H-93247-1:2008	Drut żebr. w kęgach i prętach B500A Ø 6,0 ; 8,0 ; 10,0 ; 12,0 Ribbed wire in coils and bars B500A Ø 6.0 ; 8.0 ; 10.0 ; 12.0 Gerippter Draht in Coils und Stäben B500A Ø 6,0 ; 8,0 ; 10,0 ; 12,0
Polska Poland Polen	ITB – 01575/W	ITB AT-15-6350/2010 + Aneks Nr 1+Aneks 2	Siatki z drutu żebr. St500-b Ø 5,0 -12,0 Ribbed wire meshes St500-b Ø 5.0 -12.0 Stahlmatten aus geripptem Draht St500-b Ø 5,0 -12,0
Polska Poland Polen	Zetom 74/14	IBDIM AT/2009-03-1708/3	Siatki z drutu żebr. St500-b Ø 5,0 -12,0 Ribbed wire meshes St500-b Ø 5.0 -12.0 Stahlmatten aus geripptem Draht St500-b Ø 5,0 -12,0
Niemcy Germany Deutschland	MPA-NRW -11 9123-1/7	DIN 488-4:2009-08	Siatki z drutu żebr B500A Ø 6,0 – 12,0 Ribbed wire meshes B500A Ø 6.0 – 12.0 Stahlmatten aus geripptem Draht B500A Ø 6,0 – 12,0
Niemcy Germany Deutschland	MPA-NRW 11- 9336-1/6	DIN 488-3:2009-08	Drut żebr. w kęgach B500A Ø 6,0; 7,0; 8,0; 9,0;10,0; 12,0 Ribbed wire in coils B500A Ø 6.0; 7.0; 8.0; 9.0;10.0; 12.0 Gerippter Draht in Coils B500A Ø 6,0; 7,0; 8,0; 9,0;10,0; 12,0
Niemcy Germany Deutschland	MPA-NRW 11- 9159-1/4	DIN 488-3: 2009-08	Pręty prostowane z drutu żebr. B500A Ø 6,0; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 12,0 Ribbed wire straightened bars B500A Ø 6.0; 7.0; 8.0; 9.0;10.0; 12.0 Gerichtete Stäbe aus geripptem Draht B500A Ø 6,0; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 12,0
Czechy Czech Republic Tschechische Republik	TZUS c 204/ C5/2012/070- 039450	CSN 42 0139:2011	Siatki z drutu żebr B500A Ø 4,0 – 10,0 Ribbed wire meshes B500A Ø 4.0 – 10.0 Stahlmatten aus geripptem Draht B500A Ø 4,0 – 10,0
Czechy Czech Republic Tschechische Republik	TZUS 204/ C5/2012/070- 039453	CSN 42 0139:2011	Drut żebr w kęgach i prętach B500A Ø 5,0 – 12,0 Ribbed wire in coils and bars B500A Ø 5.0 – 12.0 Gerippter Draht in Coils und Stäben B500A Ø 5,0 – 12,0
Słowacja Slovakia Slovakei	TSUS SK04 ZSV- 1151	Aprobata TO 07/0108 -Z1/09; Z2/12; Z3/13	Siatki z drutu żebr B500A Ø 4,0 – 12,0 Ribbed wire meshes B500A Ø 4.0 – 12.0 Stahlmatten aus geripptem Draht B500A Ø 4,0 – 12,0
Słowacja Slovakia Slovakei	TSUS SK04 ZSV- 2006	Aprobata SK TP-14/113	Drut żebr. w kęgach i prętach gat B500A Ø 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 12,0 Ribbed wire in coils and bars B500A Ø 5.0; 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 12.0 Gerippter Draht in Coils und Stäben Güte B500A Ø 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 12,0
Norwegia Norway Norwegen	121020	NS 3576 Part 4	Siatki stal B500NA Ø 5-12 mm Steel meshes B500NA Ø 5-12 mm Stahlmatten Stahl B500NA Ø 5-12 mm

| Certyfikaty | Certifications | Zertifizierungen



Pozostałe certyfikaty | Other certificates | Weitere Zertifikate

KONTAKT

CONTACT | KONTAKT

BIURO SPRZEDAŻY WALCÓWKI JAKOŚCIOWEJ

QUALITY WIRE ROD SALES OFFICE

VERKAUFSBÜRO FÜR QUALITÄTSWALZDRAHT

fax +48 (32) 672 53 37

tel. +48 (32) 672 54 04, +48 (32) 672 56 18

BIURO SPRZEDAŻY PRĘTÓW I KSZTAŁTOWNIKÓW

MERCHANT BARS SALES OFFICE

VERKAUFSBÜRO FÜR STABSTAHL

fax +48 (32) 672 53 18

tel. +48 (32) 672 57 57

KRAJ | DOMESTIC | INLAND

tel. +48 (32) 672 55 35, tel. +48 (32) 672 53 25

EKSPORT | EXPORT | EXPORT

tel. +48 (32) 672 55 36, +48 (32) 672 54 13

BIURO SPRZEDAŻY PRĘTÓW ŻEBROWANYCH

RIBBED REINFORCEMENT BARS SALES OFFICE

VERKAUFSBÜRO FÜR BETONRIPPENSTAHL

fax +48 (32) 672 57 59

KRAJ | DOMESTIC | INLAND

tel. +48 (32) 672 53 02

EKSPORT | EXPORT | EXPORT

tel. +48 (32) 672 54 65

BIURO SPRZEDAŻY SIATEK, PRĘTÓW I WALCÓWKI ZIMNOWALCOWANEJ

MESH, BARS AND WIRE ROD C/D SALES OFFICE

VERKAUFSBÜRO FÜR STAHLMATTEN

fax +48 (32) 792 75 56

KRAJ | DOMESTIC | INLAND

tel. +48 (32) 735 54 25, +48 (32) 735 54 24

EKSPORT | EXPORT | EXPORT

tel. +48 (32) 735 54 26

BIURO MARKETINGU I WSPARCIA SPRZEDAŻY

MARKETING AND SALES SUPPORT OFFICE

BÜRO FÜR MARKETING UND VERTRIEB

fax +48 (32) 672 53 37

tel. +48 (32) 672 53 01

BIURO SPRZEDAŻY - NIEMCY GERMANY SALES OFFICE DEUTSCHLAND VERKAUFSBÜRO

Cliev 19

D-51515 Kürten, Niemcy

tel.: +49.2207.84790

fax: +49.2207.847910

e-mail: ger-steel@cmc.com

BIURO SPRZEDAŻY - CZECHY CZECH REPUBLIC SALES OFFICE

tel.: +420.734.24.94.80

e-mail: zawierciemillsales@cmc.com

BIURO SPRZEDAŻY - SŁOWACJA SLOVAKIA SALES OFFICE

tel: +421.917.616.494

e-mail: zawierciemillsales@cmc.com

BIURO SPRZEDAŻY - WĘGRY HUNGARY SALES OFFICE

tel: +36.30.339.1562

fax: +36.23.421.107

e-mail: zawierciemillsales@cmc.com

BIURO SPRZEDAŻY - WŁOCHY ITALY SALES OFFICE

tel. +39. 335.768.26.43

e-mail: zawierciemillsales@cmc.com



42-400 Zawiercie
ul. Piłsudskiego 82
tel. +48 (32) 672 16 21 ÷ 23
fax +48 (32) 672 25 36

www.cmc.com