

LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAL NIERDZEWNA 304/316

Opis wykonania napisów informacyjnych dla: WYDZIAŁ PRAWA I ADMINISTRACJI UWM

Litery płaskie ze stali nierdzewnej 304 - malowanej proszkowo na wybrany kolor z palety **RAL 7021**

Malowanie proszkowe zapobiega łuszczeniu się farby na literach

Rozmiar - wg projektu

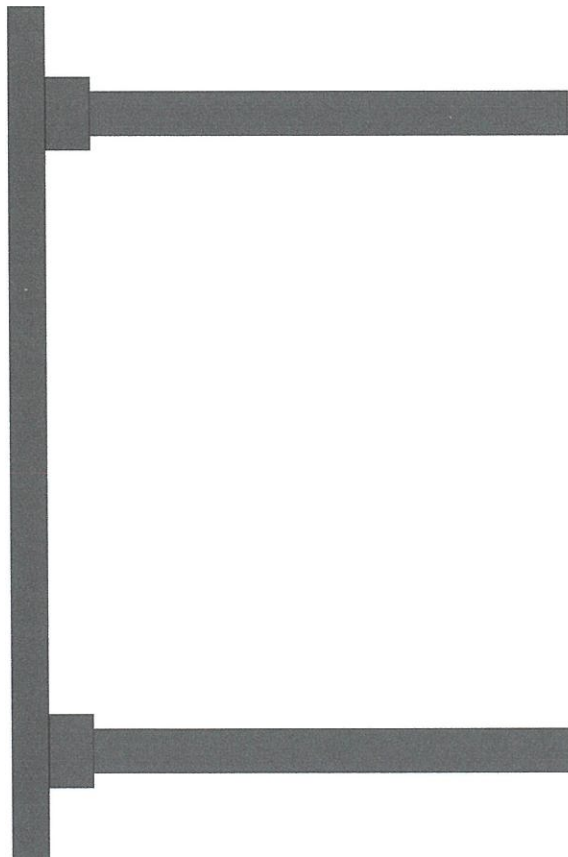
Grubość liter: 5mm

Dystans/odsadzenie: 10mm

Nakrętki M6 przyspawane do spodu liter.

Montaż na prętach stalowych, nierdzewnych M6 - 100mm

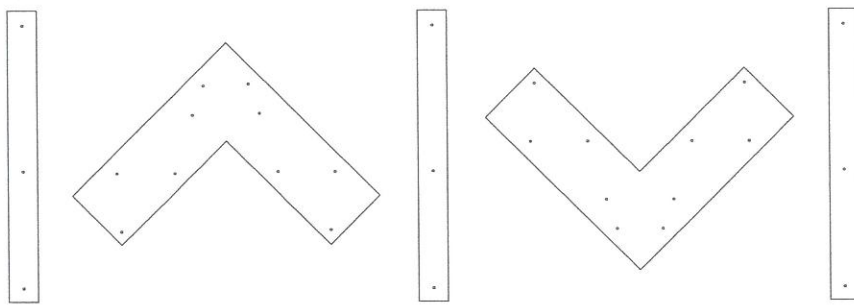
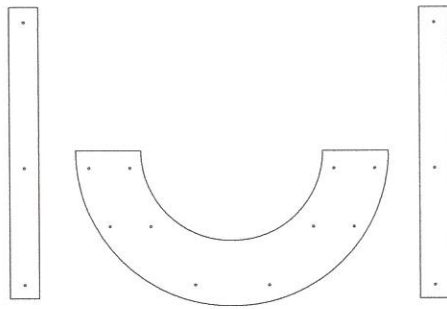
Montaż bezpośrednio do elewacji z użyciem kleju montażowego.



LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAL NIERDZEWNA 304/316

Projekt i schemat rozmieszczenia otworów montażowych
Skala 1:20



UNIWERSYTET

WARMIŃSKO-MAZURSKI

LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAL NIERDZEWNA 304/316

Projekt i schemat rozmieszczenia otworów montażowych
Skala 1:20

WYDZIAŁ NAUK
SPOŁECZNYCH

WYDZIAŁ PRAWA
I ADMINISTRACJI

LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAŁ NIERDZEWNA 304/316



LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAŁ NIERDZEWNA 304/316

Projekt i schemat rozmieszczenia otworów montażowych
Skala 1:50

WYDZIAŁ PRAWA I ADMINISTRACJI
WYDZIAŁ NAUK SPOŁECZNYCH



LITERY Z PEŁNEGO METALU

STAL NIERDZEWNA 304 / 316

ATEST I DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Firma HB Projekt Sp. z o.o. deklaruje, że napis/litery UWM OLSZTYN są zgodne z zamówieniem i zostały wykonane ze stali nierdzewnej typ 304.

Stal nierdzewna typ AISI 304 jest odporna na korozję w środowisku atmosferycznym, wody naturalnej, roztworów alkalicznych, niektórych kwasów organicznych i nieorganicznych. Stosowana, gdy nie ma dużego zagrożenia ze strony działania kwasów.

KONSERWACJA LITER ZE STALI NIERDZEWNEJ

Dla utrzymania atrakcyjnego wyglądu liter zaleca się ich regularne mycie. Najlepiej jest używać ciepłej wody z mydłem lub łagodnym detergentem. Spłukać czystą zimną wodą, wytrzeć do sucha.

Wygląd powierzchni można poprawić stosując profesjonalne kosmetyki firmy 3M/AUTOSOL/DUROSOL.

Mycie powinno usuwać brud i osady, które pozostawione zbyt długo na powierzchni stali nierdzewnej mogą zainicjować korozję i zmatowienie powierzchni. W silnie zanieczyszczonym środowisku mycie powinno być wykonywane częściej. Częstotliwość mycia należy ustalić doświadczalnie.

Czyszczenie oraz konserwacja liter może być dokonywana jedynie przy użyciu środków oraz narzędzi przeznaczonych do pielęgnacji stali nierdzewnej, bezinwazyjnych, nieżrących, a w szczególności: nie zawierających alkoholu, rozpuszczalników i rozcieńczalników i ich pochodnych oraz chloru.

Mill Test Certificate



Customer: Win Faith Trading Limited		Product: Cold rolled stainless steel coil			
Purchaser: Win Faith Trading Limited		Condition of Supply: 2B;Solid solution;Pickling;C			
Specification		Grade	MARKS No.		Certificate No.
EN10028-7:2016,EN10088-2:2014 EN10088-4:2009 ASTM A240M-19 ASME SA-240M-2019 ASTM A480/A480M(2019) ASME SA480/SA480M(2019)		1.4307/1.4301/304L/304	1117857-280		004496690209727
			Customer Order No. GES2112PW005-CRO	Consignment No. GES220082A	
			Mark Of Manufacturer 	Making furnace EAF+AOD	
				Heat Treatment Temperature Solution 1040-1100°C Quenching in water	

No.	Material No.	Heat No.	Dimensions (mm)	Quantity	Weight (Kg)	 0035-CPR-A210 EN10088-4
1	FA20124310N10	A0200250	5*1000	1	8573	
2	FA20124310N20	A0200250	5*1000	1	7764	
3	FA20133050N10	A0200249	5*1000	1	13440	
Acceptable Visual And Dimensions:OK				Total	3	29777

No.	Max. Min.	C% Si% Mn% P% S% Cr% Ni% Nb%							
		1	H	0.020	0.47	1.54	0.029	0.004	18.0
2	H	0.020	0.47	1.54	0.029	0.004	18.0	8.0	0.05
3	H	0.017	0.44	1.61	0.032	0.003	18.3	8.1	0.05

No.	P.D.	Y.S.		T.S.	EL		Hardness		I G C
		Rp0.2 Mpa	Rp1.0 Mpa	Rm Mpa	AS %	A50 %	HRB	HRB	
		Room	Room	Room	Room	Room	Room	Room	
1	2	270	308	645	57	58	83	82.5	OK
	1								OK
2	2	270	308	645	57	58	83	82.5	OK
	1								OK
3	2	268	298	636	58	56	83	82.5	OK
	1								OK

Notes: C=Cutting edge; H=Heat analysis; P=Product analysis; D=Electroslag remelting; P.D.=Position and Direction; Y.S.=Yield Strength; Room = Normal Temperature (Room Temperature); T.S.=Tensile Strength; EL=Elongation; A50 Lo=5.65SQRT(S0); A50 Lo=50mm; 2=纵向 Transverse; 1=纵向Longitudinal.

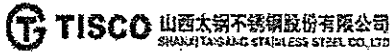
Corrosion Methods
ASTM A262 E, EN ISO 3851-2 A

Remarks: 1.The quality management system is in conformity with ISO9001:2015 standard and ISO14001:2015
2.No weld repair; Free of mercury;No radiation contamination.
3.ISO 9445-2
4.PED 2014/68/EU
5.TRD 100 AD 2000 W0/W2/N10
6.NACE MR0175/ISO15156/Nace MR0133

Issued by Manufacturer. We hereby certify that material described herein has manufactured and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the above material specification.

Manufacturer:SHANXI TAI GANG STAINLESS STEEL CO.,LTD.
Jinzhong,Taiyuan,Shanxi,P.R. China, zip code 030003
After-sale Service:800-806-1893, 400-853-1998
Quality Manager

Mill Test Certificate



Customer: Win Faith Trading Limited		Product: Cold rolled stainless steel coil		
Purchaser: Win Faith Trading Limited		Condition of Supply: 2B;Solid solution;Pickling;C		
Specification		M/S No.	Certificate No.	
EN10028-7:2016,EN10088-2:2014		117857-280	0044966900209727	
EN10088-4:2009 ASTM A240M-19 ASME SA-240M-2019 ASTM A483/A480M(2019) ASME SA480/SA480M(2019)		Grade 1.4307/1.4301/304L/304	Customer Order No. GES2112PW005-CRO Mark Of Manufacturer 	
		Consignment No. GES220082A Melting furnace EAF+AOD		
		Heat Treatment Temperature Solution 1040-1100°C Quenching in water		

No.	Material No.	Heat No.	Dimensions (mm)	Quantity	Weight (Kg)	 0035-CPR-A210 EN10088-4
1	FA20124310N10	A0200250	5*1000	1	5573	
2	FA20124310N20	A0200250	5*1000	1	7761	
3	FA20133050N10	A0200249	5*1000	1	13440	
Acceptable Visual And Dimensions:OK				Total	3	29777

No.	Max. Min.	C% S% Mn% P% S% Cr% Ni% N%							
		1	H	0.020	0.47	1.54	0.029	0.004	18.0
2	H	0.020	0.47	1.54	0.029	0.004	18.0	8.0	0.05
3	H	0.017	0.44	1.61	0.032	0.503	18.3	8.1	0.05

No.	Max. Min.	Y.S.	Y.S.	T.S.	EL.	EL.	Hardness	Hardness	TGC
		Rp0.2 Mpa Room	Rp1.0 Mpa Room	Rm Mpa Room	A5 % Room	A50 % Room	HRB Room	HRB Room	
1	2	270	308	648	57	55	83	82.5	OK
	1								OK
2	2	270	308	648	57	58	83	82.5	OK
	1								OK
3	2	268	306	636	58	55	83	82.5	OK
	1								OK

Notes
 C=Cutting edge; H=Heat analysis; P=Product analysis; D=Electroslag remelting; F.D.=Position and Director; Y.S.=Yield Strength; Room = Normal Temperature (Room Temperature); T.S.=Tensile Strength; EL=Elongation; A5Lo=0.65SQRT(S₀); A50 Lo=50mm; 2=纵向 Transverse; 1=纵向/Longitudinal.
Corrosion Methods
 ASTM A262 E, EN ISO 3651-2 A

Remarks
 1.The quality management system is in conformity with ISO9001:2015 standard and ISO14001:2015.
 2.No weld repair; Free of mercury;No radiation contamination.
 3.ISO 9445-2
 4.PED 2014/68/EU
 5.TRD 100 AD 2000 W0/W2/W10
 6.NACE MR0175/ISO15156/Nace MR0103

Issued by Manufacturer.
 We hereby certify that material described herein has manufactured and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the above material specification.
 Manufacturer: SHANXI TAIGANG STAINLESS STEEL CO., LTD.
 Jinchengping, Taiyuan, Shanxi, P.R. China, zip code 033003
 After-sale Service: 800-606-1893, 400-653-1956
 Quality Manager: NAN HAI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI DO POZYCJI Z FAKTURY

NR: F/049519/22

1. Dostawca wyrobu : Jacek Szlęć BEJMET , Markowa 1515 , 37-120 Markowa , NIP : 7941608341
2. Nazwa wyrobu : elementy złączne, żeglarskie, armatura wg normy materiałowej należące do grupy stali:
nierdzewnych A2 - PN OH18N9, DIN 1.4301, AISI 304
kwasoodpornych A4 - PN OH17N12M2T , DIN 1.4401 , AISI 316
wg oznaczeń na fakturze
3. Przeznaczenie i zakres stosowania : element złączne , elementy żeglarskie
4. Dokumenty odniesienia : 9330 acc. to NFE 27-128, PN 82101 (DIN 931), PN 82105 (DIN 933), PN 82302 (DIN 912), PN 82144 (DIN 934), PN 82175 (DIN 985), PN 82181 (DIN 1587), PN 82006 (DIN 125), (PN 82023) DIN 6797 PN 82008 (DIN 127), PN 82030 (DIN 9021),PN 83116 (DIN 7981),PN 83114 (DIN 7982), PN 83115 (DIN 7983), PN 82208 (DIN 965), PN 82202 (DIN 7985), DIN 7991, DIN 975, DIN 582, DIN 580
5. Kraj pochodzenia / zakupu towaru : Unia Europejska

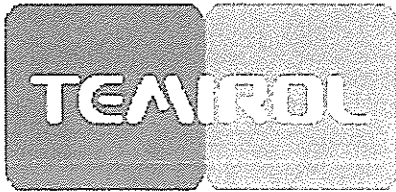


Jacek Szlęć Bejmet
Markowa 1515, 37-120 Markowa
NIP 794-160-83-41, REGON 180546995
tel. (17) 22 65 310, 500 091 157

Markowa , dnia 2022-01-11

Jacek Szlęć

.....
Imię nazwisko i podpis osoby upoważnionej



Zakład Produkcyjno – Handlowo – Usługowy
TEMIROL Mirosław Łachacz
Gutkowo 81A, 11-041 Olsztyn
(89) 523-82-54
temirol@temirol.pl
www.temirol.pl

Gutkowo, 13.01.2023 r.

HB-Projekt Sp. z o.o.
ul. Narutowicza 40/1
90-135 Łódź

DEKLARACJA ZGODNOŚCI dotycząca malowania proszkowego RAL 7021 mat

Elementy metalowe zostały pokryte powłoką farby poliestrowej w kolorze RAL 7021 MAT IGP.


W trakcie malowania proszkowego zachowano pełną zgodność z polskimi normami technicznymi, a także zaleceniami technologicznymi producenta farb proszkowych. Farba naniesiona została metodą elektrostatyczną na wcześniej odpowiednio przygotowaną (odtłuszczoną, czystą i suchą) powierzchnię. W celu zwiększenia przyczepności do podłoża oraz własności antykorozyjnych zastosowano uprzednio proces fosforowania. Utwardzanie powłoki nastąpiło w piecu lakierniczym w temperaturze zalecanej przez producenta farb (około 200 °C) w czasie nie krótszym niż 10 minut. Grubość powłoki po utwardzeniu mieści się w przedziale od 80 do 100 µm. Zastosowana farba o numerze RAL 7021 (według karty kolorów farb proszkowych IGP PULVERTECHNIK POLSKA Sp. z o.o.) daje powłokę gładką, bez spękań, zacieków, zmarszczeń, o bardzo dobrych własnościach mechanicznych i antykorozyjnych. Zastosowana farba nie zawiera związków metali ciężkich.

Podstawowe parametry powłoki lakierniczej:

- odporność na uderzenia: min. 20 cm*1kg,
- twardość: min. 5 mm

Justyna Kolek

Specjalista ds. sprzedaży i usług
ZPHU TEMIROL


ZPHU TEMIROL
Mirosław Łachacz
Gutkowo 81A, 11-041 Olsztyn
11-00003 Regon 280110000

Piotr Kwiatkowski

Od: Piotr Kwiatkowski <piotr@studior.pl>
Wysłano: poniedziałek, 16 stycznia 2023 10:44
Do: 'HB PROJEKT Litery to Nasza Pasja'
Temat: oswiadczenie

STUDIO R
Studio Reklamy R s.c.
Piotr Kwiatkowski, Ziemowit Kwiatkowski
ul. Metalowa 4 e 10-603 Olsztyn
REGON 519009900 NIP 739-33-99-958

Studio reklamy R
sc

olsztyn 16 01 2023

Piotr kwiatkowski ziemowit kwiatkowski
Ul metalowa 4 e
10 603 olsztyn

OSWIADCZENIE kier. Budowy

Oświadczam ze montaz logotypow UWM napisow WYDZIAŁ NAUK
SPOLECZNYCH , WYDZIAŁ PRAWA I ADMINISTRACJI

Zostal wykonany zgodnie z prawem bydowlanym

Montaz polegał na wierceniu otworow i wklejeniu liter (szpilek) za pomoca
poliestrowej zaprawy kotwiacej Arvex CP 300

Kwiatkowski



Piotr

STUDIO R
Studio Reklamy R s.c.
Piotr Kwiatkowski, Ziemowit Kwiatkowski
ul. Metalowa 4 e 10-603 Olsztyn
REGON 519009900 NIP 739-33-99-958