

Lp.	Nazwa wyrobu/materiału - przedmiot zamówienia	Norma ²	Jm	Ilość	Cena jednostkowa netto	Wartość netto	Wartość brutto	
1.	2.	3.	4.	5.	5.	7.	8.	
1.	Rura żeliwo sferoidalne DN300 ^{3,5,8}	PN-EN545:2010	m	330				
2.	Łuk kielichowy z odchyleniem 4° Dn300 11° ^{6,8}	PN-EN545:2010	szt.	6				
3.	Łuk kielichowy z odchyleniem 4° Dn300 22° ^{30 6,8}	PN-EN545:2010	szt.	12				
4.	Łuk kielichowy z odchyleniem 4° Dn300 45° ^{6,8}	PN-EN545:2010	szt.	6				
5.	Łuk kołnierkowy Dn300 90° ⁹	PN-EN545:2010	szt.	1				
6.	Trójnik kołnierkowy Dn300 ⁹	PN-EN545:2010	szt.	2				
7.	Przejście kołnierkowo-kielichowe Dn300 ^{6,8,9}	PN-EN545:2010	szt.	4				
8.	Zwężka kołnierkowa Dn 250/300 ⁹	PN-EN545:2010	szt.	1				
9.	Przejście kołnier-bosy koniec Dn 300 ⁹	PN-EN545:2010	szt.	1				
10.	Złączka kielichowa Dn 300 ^{5,8}	PN-EN545:2010	szt.	2				
11.	Rura żeliwo sferoidalne DN250 ^{4,5,8}	PN-EN545:2010	m	30				
12.	Łuk kielichowy z odchyleniem 4° Dn250 11° ^{6,8}	PN-EN545:2010	szt.	1				
13.	Łuk kielichowy z odchyleniem 4° Dn250 22° ^{30 6,8}	PN-EN545:2010	szt.	1				
14.	Przejście kołnierkowo-kielichowe Dn250 ^{6,8,9}	PN-EN545:2010	szt.	1				
Razem:								

.....
 podpis Zamawiającego

.....
 podpis Wykonawcy

* Wyroby jednego producenta.

¹ Polskie Normy.

² Polskie Normy przenoszące europejskie normy zharmonizowane.

³ Rury z połączeniami nieblokowanymi STANDARD, o średnicy nominalnej DN 300 mm (w klasie C40), wykonane z żeliwa sferoidalnego, przeznaczone do transportu wody pitnej, z kielichem jednokomorowym przystosowanym do połączeń wsuwanych rozłączalnych z uszczelką gumową z EPDM, z możliwym odchyleniem kątowym na kielichach do 5°. Przy zachowaniu pełnej szczelności. Powłoka zewnętrzna rur pokryta aktywną warstwą stopu cynku z glinem Zn-Al.(Cu) w proporcji 85%(Zn) - 15%(Al) z domieszką miedzi Cu (np. BioZinalium), nakładanego w łuku elektrycznym z jednego drutu stopowego (metoda plazmowa), o gramaturze minimum 400 g/m², wg PN-EN 545:2010. Warstwę wykończeniową stanowi powłoka półprzepuszczalna z lakieru akrylowego lub epoksydowego o grubości minimum 80 µm. Długość nominalna rur – 6,0 m.

⁴ Rury z połączeniami nieblokowanymi STANDARD, o średnicy nominalnej DN 300 mm (w klasie C40), wykonane z żeliwa sferoidalnego, przeznaczone do transportu wody pitnej, z kielichem jednokomorowym przystosowanym do połączeń wsuwanych rozłączalnych z uszczelką gumową z EPDM, z możliwym odchyleniem kątowym na kielichach do 5°. Przy zachowaniu pełnej szczelności. Powłoka zewnętrzna rur pokryta aktywną warstwą stopu cynku z glinem Zn-Al.(Cu) w proporcji 85%(Zn) - 15%(Al) z domieszką miedzi Cu (np. BioZinalium), nakładanego w łuku elektrycznym z jednego drutu stopowego (metoda plazmowa), o gramaturze minimum 400 g/m², wg PN-EN 545:2010. Warstwę wykończeniową stanowi powłoka półprzepuszczalna z lakieru akrylowego lub epoksydowego o grubości minimum 80 µm. Długość nominalna rur – 6,0 m.

⁵ Powłoka wewnętrzna rur: wykładzina z zaprawy cementowej, nakładana wirowo. Grubość wykładziny z zaprawy cementowej powinna być zgodna z aktualną normą PN-EN545. Do sporządzania zaprawy powinien być używany cement hutniczy o dużej odporności na siarczany (HSR), według aktualnej normy PN-EN 197-1 „Cement - Część 1: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku”. Do sporządzania zaprawy cementowej powinna być stosowana woda pitna zgodna z Dyrektywą Wody Pitnej 98/83/EC. Wymagany atest laboratorium badawczego akredytowanego zgodnie z aktualną normą EN 45011.

⁶ Kształtki kielichowe z połączeniami blokowanymi STANDARD Vi o średnicy nominalnej DN 250 i 300, wykonane z żeliwa sferoidalnego, przeznaczone do transportu wody pitnej, z kielichem jednokomorowym przystosowanym do połączeń wsuwanych blokowanych z uszczelką gumową z EPDM wyposażoną w elementy kotwiące, z możliwym odchyleniem kątowym na kielichach, do 4°.

⁸ Uszczelki i ich oznakowanie powinny być zgodne z aktualną normą PN-EN 681-1 „Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelki i złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma”.

⁹ Ciśnienie nominalne PN 10. Owiercenie kołnierzy kształtek kołnierzowych zgodne z PN-EN 1092-2. Kształtki pokryte z zewnątrz i wewnątrz warstwą lakieru epoksydowego o grubości min. 70 µm, nakładanego w procesie kateforezy.