



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224
Rozhodnutí o autorizaci č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021

vydává

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 1266/2022

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb..

Autorizovaná osoba osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

Kompozitní panely ACP Bond

Typ: Obkladová kompozitní deska s PE jádrem s tloušťkou hliníku

0,12 – 0,5 mm, celková tloušťka panelu 2 mm – 4 mm

uváděného na trh společností

Dencop Lighting spol. s r.o.

Tečovská 1122

763 02 Zlín-Malenovice

IČ: 25566130

DIČ: CZ25566130

z místa výroby:

pod kódem ACN015

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určenému použití výrobku ve stavbě.

Zakázka č.: 785200104

Počet stran: 9
Místo a datum vydání: Zlín 2022-08-22
Platnost osvědčení do: 2025-08-22



.....
Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby č. 224

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti žadatele o posouzení shody stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. (dále „NV 163“), vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska vymezeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Tímto dokumentem Autorizovaná osoba AO 224 vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úroveň a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům na stavby uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Žadatel ve smyslu §13a NV 163 požádal o ověření vlastností výrobku, které jsou stanoveny pro použití ve stavbě zvláštním právním předpisem (zákon č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu – stavební zákon).

2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021. Identifikační data AO 224 následují:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky
763 02 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
Telefon: +420 572 779 922, e-mail director@itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost, zabývající se mj. výrobou stavebních výrobků. Identifikační data žadatele následují:

Dencop Lighting spol. s r.o.
Tečovská 1122
763 02 Zlín-Malenovice
IČ: 25566130
DIČ: CZ25566130
telefon: +420 776 004 704, email: Tadeas.gregurek@dencop.cz, Tadeáš Gregůrek

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je společnost uvedená pod kódem: ACN015. Žadatel poskytl Autorizované osobě AO 224 informaci o výrobci a místě výroby.

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

Kompozitní panely ACP Bond jsou oboustranné hliníkové desky o tloušťce 2, 3 a 4 mm opatřené polyethylenovým jádrem PE (LDPE), vyrobené kontinuálním koextruzním procesem. Vrstvy jsou fixovány chemickými a mechanickými procesy, čímž získá materiál odolnost proti delaminaci. Hliníkové plochy jsou pokryty polyesterovou barvou v různém barevném provedení. Desky mají ochranou fólii na obou stranách.

Technické parametry:

- standardní tloušťky hliníku: 0,12 mm; 0,15 mm; 0,18 mm; 0,21 mm; 0,3 mm; 0,5 mm
- standardní tloušťky panelů: 2 mm; 3 mm; 4 mm
- standardní šíře panelů: 1220 mm; 1500 mm; 2000 mm
- standardní délky panelů: 1000 mm; 3050 mm; 4050 mm; 5000 mm; 6000 mm

Deklarovaná třída reakce na oheň podle ČSN EN 13501-1:2019: klasifikace E

4.2. Značení na výrobku

Výrobky jsou označovány údaji zahrnující úplný název výrobku, distributor, rozměry, počet kusů v balení.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Obklady stěn a stropů, obklady fasád, výplně příček, stavební výplně, vnitřní strany buněk, balkónové výplně, desky pro informační systémy.

4.4. Omezení použití výrobku

Výrobek není vhodný používat na fasádní panely, kde je požadována vyšší klasifikace Reakce na oheň podle ČSN EN 13501-1:2019. Není doporučeno vystavovat panely neobvyklému prostředí jako je intenzivní kouř, abrazivní produkty, radioaktivní prostředí, dlouhodobému kontaktu s vodou, působení chemikálií nebo vzduchu nabitého chemickými částicemi, anebo jiným agresivním prostředím (například slanému nebo alkalickému prostředí).

5. Podklady předložené žadatelem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Technický list výrobku v CZ a EN
- Klasifikace reakce na oheň podle ČSN EN 13501-1:2019, Klasifikační protokol PK-19-007 pro tloušťku hliníku minimálně 0,21 mm, ze dne 17.1.2019
- Klasifikace reakce na oheň podle ČSN EN 13501-1:2019, Klasifikační protokol PK-22-095 pro tloušťku hliníku minimálně 0,12 mm, ze dne 13.6.2022
- Protokol č. 16924-3/6 o zkouškách požárně technických charakteristik, ze dne 15.11.2013
- Protokol č. 16924-4/6 o zkouškách požárně technických charakteristik, ze dne 15.11.2013
- Protokol o zkoušce č. 22/P223 – Stanovení zapalitelnosti stavebních výrobků, ze dne 13.6.2022

6. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ČSN 73 0810 Požární bezpečnost staveb - Společná ustanovení
- ČSN 73 0802 Požární bezpečnost staveb. Nevýrobní objekty
- ČSN 73 0831 Požární bezpečnost staveb – Shromažďovací prostory
- ČSN EN 13501-1+A1 Klasifikace stavebních výrobků a konstrukcí staveb. Část 1: Klasifikace podle výsledků zkoušek reakce na oheň
- ČSN EN ISO 11925-2 Zkoušení reakce na oheň – Zápalnost stavebních výrobků vystavených přímému působení plamene – Část 2: Zkouška malým zdrojem plamene
- EAD 210046-00-1201 Tenké kovové kompozitní desky
- EOTA TR 38 Postup posouzení trvanlivosti tenkých kovových kompozitních desek

- Vyhláška MMR č. 268/2009 Sb., o obecných technických požadavcích na stavby, v platném znění
- Vyhláška MV č. 23/2008 Sb., o technických podmínkách požární ochrany staveb, ve znění vyhlášky č. 268/2011 Sb.
- Vyhláška MV č. 246/2001 Sb., o stanovení podmínek požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru (vyhláška o požární prevenci), ve znění vyhlášky č. 221/2014 Sb. a vyhlášky č. 19/2021 Sb.
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006“ v platném znění – hlava VIII a příloha XVII (Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů)
- Zákon č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Výrobek je stanoveným stavebním výrobkem. V rámci přílohy 2 NV 163 spadá do skupiny č. 11 *Stavební výrobky pro vnitřní a vnější povrchové úpravy stěn, stropů, podlah, podskupiny 04 Vnější a vnitřní obkladové prvky, desky, profily, panely, fasádní obklady.*

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 11, podskupiny 04 stanoví příloha č. 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 7 (ověření shody). Na základě § 10 NV 163 lze uplatnit na žádost výrobce nebo dovozce i postup podle § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 11_04_16, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

7.4. Odchyly od technického návodu

Technický návod jmenovaný v čl. 7.3. tohoto STO byl při jeho tvorbě aplikován částečně. Výrobek není deklarován jako tepelně izolační. Výrobce nedeklaruje výrobek jako zavěšený pohled ve smyslu harmonizované normy ČSN EN 13964. Z toho důvodu nebyly posuzovány vzduchová neprůzvučnost a součinitel tepelné vodivosti. Nebyly posuzovány rozměry výrobku.

8. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

8.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky 1:

Tabulka 1: Základní požadavky a vymezení technických vlastností

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební předpis	Předmět zkoušky	Počet vzorků		Požadovaná (deklarovaná) hodnota:
				C/T	D	
1	Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1 ČSN EN ISO 11925-2	vzorek výrobku	dle zkušební normy	-	E
2	Pevnost v tahu kolmo k rovině desky - σ_{mt}	EAD 210046-00-1201, příloha A	vzorek výrobku	5	3	min. 4,0 MPa
3	Pevnost v ohybu - $R_{bend,INI}$: - Čtyřbodový ohyb	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.4	vzorek výrobku	6	3	min. 40,0 MPa u celkové tloušťky panelu 2 mm a 3 mm, min. 400,0 MPa u celkové tloušťky panelu 4 mm
4	Trvanlivost - ΔR_h : - po hygrotermálních cyklech (8x 90°C/90% RH / -40°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.1 EOTA TR 38, čl. 5.1	vzorek výrobku	6	3	min. 95 %
5	Trvanlivost - ΔR_{fit} : - po zmrazovacích cyklech (50x: -20°C/+20°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.4 EOTA TR 38, čl. 5.4	vzorek výrobku	6	3	min. 95 %
6	Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (23±2)°C	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	vzorek výrobku	3	1	Bez poškození pro E = 1 N.m u celkové tloušťky panelu 2 mm a 3 mm, Bez poškození pro E = 3 N.m u celkové tloušťky panelu 4 mm
7	Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (-20±2)°C	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	vzorek výrobku	3	1	Bez poškození pro E = 1 N.m u celkové tloušťky panelu 2 mm a 3 mm, Bez poškození pro E = 3 N.m u celkové tloušťky panelu 4 mm

Poznámka: C – certifikace výrobku, T – zkouška typu, D – dohled nad certifikovaným výrobkem

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných technických vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci resp. zkoušku typu (C/T) a dohled nad systémem řízení výroby a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků (D).

8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v článcích 4.3. a 4.4. tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

8.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na spotřebitelské, skupinové a přepravní obaly výrobku se vztahují požadavky zákona č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů.

Na výrobek se dále vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006, ve znění pozdějších předpisů (REACH), zejména Příloha XVII, kterou se stanoví seznamy nebezpečných chemických látek a nebezpečných chemických přípravků, jejichž uvádění na trh je zakázáno nebo jejichž uvádění na trh, do oběhu nebo používání je omezeno. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření, pigmenty apod.), jejichž užití není Nařízením REACH omezeno.

9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163/2002 Sb., v platném znění, a jsou pro výrobce vybraných stavebních výrobků závazné.

9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SŘV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem je uveden v následující tabulce 2:

Tabulka 2: Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
2	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
3	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech

4	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány.
6	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení.
7	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách.
8	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
9	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
10	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
11	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
12	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)

9.2. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které distribuuje, odpovídaly technické dokumentaci a splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SŘV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádět kontrolu distribuovaných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky ve vlastních nebo smluvních laboratořích a podrobovat tento systém kontroly distribuovaných výrobků posouzení Autorizované osoby.

Při zajištění posouzení SŘV v zahraničním výrobním závodě se aplikují minimální požadavky dle tabulky č. 2.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce č. 3:

Tabulka 3: Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Kontrola a zkoušení	Žadatel má vypracovány postupy pro kontrolu výrobků umožňující distribuovat jen výrobky, které odpovídají technické specifikaci. Kontrolu výrobků provádí v souladu s těmito postupy a zpracovaným kontrolním a zkušebním plánem. Pracovníci provádějící kontrolu splňují stanovené kvalifikační požadavky a žadatel o tom vede záznam. Žadatel řádně vede a uchovává (archivuje) záznamy o výsledcích kontrol a zkoušek. Dále vede záznamy o stížnostech na výrobek. Pro zkoušení výrobků má žadatel stanovena měřidla podléhající ověření nebo kalibraci, vede jejich evidenci, dbá na jejich správný stav a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována.
2	Měřidla používaná ke kontrole a zkoušení	Žadatel má k zajištění kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Žadatel řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.

3	Skladovací prostory a manipulační zařízení	Žadatel disponuje vhodnými prostorami pro skladování a manipulaci s výrobky včetně skladovacího zařízení a dbá o jejich správný stav
4	Technické vlastnosti výrobku	Žadatel má zpracován podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Pokyny pro použití výrobku	Žadatel má zpracován návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
6	Pokyny a personální požadavky pro instalaci výrobku	Žadatel provádí školení pracovníků odběratelů a instalačních firem zaměřená na podmínky správné instalace výrobku, případně jim distribuuje podrobné pokyny v písemné nebo audiovizuální formě.

9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.3.1. Postup podle § 7 NV 312 – Ověření shody

V rámci posouzení shody cestou ověřování shody podle § 7 spočívá výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV včetně interních dohledů na výrobci.

Z hlediska autorizované osoby se uplatní pouze kontrolní mechanismus založený na počátečních zkouškách typu výrobku, prokazujících shodu s parametry a kritérii stanovenými v kapitole 8 tohoto STO. Autorizovaná osoba vydá po ukončení testů protokol s omezenou dobou platnosti 3 roky.

Před ukončením platnosti protokolu výrobce požádá autorizovanou osobu, která protokol vydala, o nové zkoušení a vydání nového protokolu s aktuálními zjištěními.

9.3.2. Postup podle § 5 NV 312 – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě distribuce stavebních výrobků je za kontrolu distribuovaných výrobků zodpovědný distributor.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek ve zvoleném rozsahu.

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Distributor má s výrobcem uzavřen smluvní vztah, zaručující pouze dodávky výrobků splňujících požadavky podle tabulky č. 1 tohoto STO a zajišťuje kontroly distribuovaných výrobků podle tabulky č. 3 tohoto STO.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u žadatele a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost distribuovat výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcem nebo žadatelem.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitole 9.1. a 9.2.

Během dohledu prováděného v rámci postupu posouzení shody podle § 5 odebírá pracovník autorizované osoby u výrobce nebo žadatele vzorky v počtu uvedeném ve sloupci „D“ tabulky z kapitoly 8.1. za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby alespoň v následujícím rozsahu:

- Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa při teplotě (23±2)°C

10. Ověřovací zkoušky

Výsledky ověřovacích zkoušek provedených autorizovanou osobou AO 224 v její zkušební laboratoři jsou uvedeny v Protokolu o ověření shody typu výrobku č. 785200108/2022 ze dne 22.08.2022.

Zpracoval: Ing. Jaroslav Mikulík, CSc.



INSTITUTE FOR TESTING AND CERTIFICATION, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Czech Republic
CSI division – Centre of Civil Engineering



AUTHORIZED BODY No. 224

Authorisation Decision No. 1/2021 od 28 January 2021

Issues to

CONSTRUCTION TECHNICAL APPROVAL

No. STO – AO 224 – 1266/2022

pursuant to §2 and §3 of Czech Government regulation No. 163/2002 Coll., as amended by Government regulation No. 312/2005 Coll. and Government regulation No. 215/2016 Coll.

The Authorized Body certifies the suitability of the construction product

Composite panels ACP Bond

Type: Cladding composite board with PE core with aluminium thickness 0,12 – 0,5 mm, total panel thickness 2 mm – 4 mm

Introduced to the market by

Dencop Lighting spol. s r.o.
Tečovská 1122
763 02 Zlín-Malenovice
IČ: 25566130
DIČ: CZ25566130

from the manufacturing site:

under the code ACN015

with respect to the essential requirements for constructions and to the intended product use in the construction.

Contract No.: 785200104

Number of pages: 9
Place and date of issue: Zlín, 2022-08-22
This Certificate shall be valid till: 2025-08-22



Mgr. Jiří Heš

Representative of the authorized body No. 224

1. Introduction

This Construction Technical Approval (hereinafter referred to as CTA) was issued by Authorized Body AO 224 based on the application of the applicant for conformity assessment of the construction product pursuant to Government Decree No. 163/2002 Coll., as amended by Government Decrees No. 312/2005 Coll. and No. 215/2016 Coll. (hereinafter referred to as Government Decree 163), due to non-existence of specific standards or technical regulations specifying applicable essential requirements with respect to the intended use of the product in the construction. In this document, the Authorized Body AO 224 specifies the technical properties of the product, their performances and procedures to examine the properties in relation to the essential requirements for constructions specified in Annex 1 to Government Decree 163 and to the intended product use in the construction. This document is a technical specification intended for use within product conformity assessment.

2. Identification of the Authorized Body

This Construction Technical Approval is issued by Authorized Body AO 224, – Institute for Testing and Certification in Zlín. Authorization for this construction product type was granted to this Authorized Body by the Office for Standards Metrology and Testing (ÚNMZ), Decision No. 1/2021 on 28 January 2021. The identification data of the Authorized Body are as follows:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky
763 02 Zlín
Czech Republic
Company Registration No.: 47910381
VAT Reg. No.: CZ47910381
Phone: +420 572 779 922, e-mail director@itczlin.cz

3. Identification of the applicant and the manufacturer

3.1. Identification of the applicant

The application for cooperation on the conformity assessment was issued by a company, also engaged in production of the construction elements. The identification data of the applicant are as follows:

Dencop Lighting spol. s r.o.
Tečovská 1122
763 02 Zlín-Malenovice
IČ: 25566130
DIČ: CZ25566130
telefon: +420 776 004 704, email: Tadeas.gregurek@dencop.cz , Tadeáš Gregůrek

3.2. Identification of the manufacturer

The product is manufactured by the company listed under the code: *ACN015*.

The applicant provided the Authorized Person AO 224 with information about the manufacturer and place of production.

4. Identification of the product and specification of its use in the construction

4.1. Product identification and description

Composite panels ACP Bond are double-sided aluminium panels with a thickness of 2,3,4 mm, coated with a PE (LDPE) core, produced by a continuous coextrusion process. The layers are fixed by chemical and mechanical processes, giving the material resistance to delamination. The aluminium surfaces are coated with polyester paint in various colors. The plates have a protective film on both sides.

Technical parameters:

- standard aluminium thickness: 0,12 mm; 0,15 mm; 0,18 mm; 0,21 mm; 0,3 mm; 0,5 mm
- standard panel thickness: 2 mm; 3 mm; 4 mm
- standard panel width: 1220 mm; 1500 mm; 2000 mm
- standard panel lengths: 1000 mm; 3050 mm; 4050 mm; 5000 mm; 6000 mm

4.2. Marking on the product

Products are labeled with data including the full name of the product, distributor, dimensions, number of pieces in the package.

4.3. Intended use of the product in the construction

Wall and ceiling cladding, façade cladding, partition fillings, building infill, inside of cells, balcony fillings, boards for information systems.

4.4. Restrictions on the product use

The product is not suitable for use on facade panels where a higher classification of Reaction to fire is required according to ČSN EN 13501-1:2019. It is not recommended to expose the panels to unusual environments such as intense smoke, abrasive products, radioactive environments, long-term contact with water, exposure to chemicals or air charged with chemical particles, or other aggressive environments (for example, salty or alkaline environments).

5. Documents submitted by the manufacturer

The application was accompanied by the following documents:

- Technical Data Sheet in Czech and English
- Classification of reaction to fire in accordance with ČSN EN 13501-1:2019, Report No. PK-19-007 for aluminium thickness 0,21 mm, issued on 17.1.2019
- Classification of reaction to fire in accordance with ČSN EN 13501-1:2019, Report No. PK-22-095 for aluminium thickness 0,12 mm, issued on 13.6.2022
- Test report No. 16924-3/6 on tests of fire technical characteristics, issued on 15.11.2013
- Test report No. 16924-4/6 on tests of fire technical characteristics, issued on 15.11.2013
- Test report No. 22/P223 - Determination of ignitability of construction products, issued on 13.6.2022
- Test report according to the standard ČSN EN 822:2013 – Determination of length and width

6. Used technical regulations, standards, sources of scientific and technical knowledge, information gained by practical experience

The following documents were used to develop and issue this CTA:

- ČSN 73 0810 Fire protection of buildings – General requirements
 - ČSN 73 0802 Fire protection of buildings. Non-industrial buildings
 - ČSN 73 0831 Fire protection of buildings. Assembly rooms
 - ČSN EN 13501-1+A1 Fire classification of construction products and building elements – Part 1: Classification using test data from reaction to fire tests
 - ČSN EN ISO 11925-2 Reaction to fire tests - Ignitability of products subjected to direct impingement of flame - Part 2: Single-flame source test
 - EAD 210046-00-1201 Thin metal composite sheet
 - EOTA TR 38 Assessment procedure for durability of thin metallic composite panels
-
- Regulation of MMR No., 268/2009 Coll., on general technical requirements for constructions, as amended
 - Regulation of MV No. 23/2008 Coll., on technical conditions of fire protection of buildings, as amended by Decree No. 268/2011 Coll.
 - Regulation of MV No. 246/2001 Coll., on establishing the conditions of fire safety and the performance of state fire supervision (decree on fire prevention), as amended by Regulation No. 221/2014 Coll. and Regulation No. 19/2021 Coll.
 - Regulation of the European Parliament and of the Council (EC) No. 1907/2006" as amended - Title VIII and Annex XVII (Restrictions on the production, placing on the market and use of certain dangerous substances, preparations and articles)
 - Act No. 477/2001 Coll., on packaging, as amended in latter regulations

7. Product classification and conformity assessment in accordance with Government regulation 163

7.1. Product classification in accordance with Government regulation 163

According to the Annex 2 to Government regulation 163, the product belongs to the product category no. 11 *Construction products for internal and external finishing of walls, ceilings, floors, subgroups 04 External and internal cladding elements, boards, profiles, panels, facade cladding.*

7.2. Prescribed conformity assessment procedures

For products of Group 11, Sub-group 04 the Annex 2 of Government regulation 163 establishes the conformity assessment procedure under § 7 (verification of conformity). Under § 10 of Government regulation 163, at the request of the manufacturer or importer, this procedure may be replaced by the procedure under § 5 (certification).

7.3. Applied Technical Guidelines

Within its coordination activities, the Office for Standards, Metrology and Testing developed the Technical Guideline 11_04_16 for this product category. This Guideline served as the basis for definition of the scope of properties examined and methods of their measurement.

7.4. Deviations from the Technical Guideline

The technical guidance given in Article 7.3 of this Technical Certificate was applied partially. The product is not declared as thermal insulation. The manufacturer does not declare the product as a suspended ceiling in the sense of the harmonized standard ČSN EN 13964. For that reason, air sound insulation and thermal resistance were not assessed. The dimensions of the product were not assessed.

8. Specification of the technical properties with respect to the basic requirements and procedures of measurement

8.1. Basic requirements and specification of the technical properties

Specification of the technical properties examined with respect to the basic requirements is described in the second column of Table 1 in compliance with sections 7.3 and 7.4 above,

Table 1: Basic requirements and specification of the technical properties

No	Name of technical property	Testing procedure	Subject of the test	Quantity of samples		Required (declared) value:
				C/T	D	
1	Reaction to fire	ČSN EN 13501-1 ČSN EN ISO 11925-2	product sample	according to the test standard	-	E
2	Tensile strength perpendicular to the face - σ_{mt}	EAD 210046-00-1201, Annex A	product sample	5	3	min. 4,0 MPa
3	Bending strength - $R_{bend,INI}$: - four-point test arrangement	EAD 210046-00-1201, art. 2.2.4	product sample	6	3	min. 40,0 MPa for total panel thickness 2 mm and 3 mm, min. 400,0 MPa for total panel thickness 4 mm,
4	Durability - ΔR_h : - hygrothermal behaviour (8x 90°C/90% RH / -40°C)	EAD 210046-00-1201, art. 2.2.12.1 EOTA TR 38, art. 5.1	product sample	6	3	min. 95 %
5	Durability - ΔR_h : - Effect of freeze (8x 90°C/90% RH / -40°C)	EAD 210046-00-1201, art. 2.2.12.4 EOTA TR 38, art. 5.4	product sample	6	3	min. 95 %
6	Hard body impact resistance: - at temperature (23±2)°C	EAD 210046-00-1201, art. 2.2.9 ISO 7892	product sample	3	1	No damage for E = 1 N.m for total panel thickness 2 mm and 3 mm, No damage for E = 3 N.m for total panel thickness 4 mm,
7	Hard body impact resistance: - at temperature (-20±2)°C	EAD 210046-00-1201, art. 2.2.9 ISO 7892	product sample	3	1	No damage for E = 1 N.m for total panel thickness 2 mm and 3 mm, No damage for E = 3 N.m for total panel thickness 4 mm,

Note: C – certification of product, T – type testing, D – supervision of the certified product

8.2 Definition of the method of assessment of technical properties

The above table also contains a list of normative regulations used to define the method of assessment of individual monitored technical properties and the necessary number of samples for certification or type test (C/T) and supervision of the production control system and control of compliance with the specified requirements for products (D).

8.3. Required values of technical properties

Required values for the specified uses of the product in construction described in the Section 4.3. and 4.4. of this CTA were set for the separate properties. The values are given in the last column of the above table.

8.4. Other technical regulations related to the given product

The requirements of Act No. 477/2001 Coll., on packaging, as amended, apply to consumer, group and transport packaging of the product.

The product is also subject to Regulation (EC) 1907/2006, as amended (REACH), in particular Annex XVII, which establishes lists of hazardous chemical substances and hazardous chemical preparations, the placing on the market of which is prohibited or whose placing on the market, until circulation or use is restricted. The manufacturer may only apply additives (stabilizers, flame retardants, pigments, etc.) whose use is not restricted by the REACH Regulation.

9. Detailed requirements for assessment of factory production control system

The requirements for the production control system are set out in Annex 3 to the Government regulation 163, as amended, and are binding for the manufacturers of selected construction products.

9.1. Obligations of the manufacturer related to the Factory Production Control system

The manufacturer is required to set up a Factory Production Control system (hereinafter referred to as "FPC") so that all products it markets correspond to the technical documentation and meet the essential requirements.

The minimum scope of requirements for provision of the FPC by the manufacturer is provided in the following Table 2.

Table 2: Minimum scope of requirements for provision of the FPC

No.	Quality system area	Specifying requirements
1	Responsibility for manufacture	The manufacturer has delegated employees responsible for purchasing raw materials, materials and products affecting product quality, for production process control, inspection and testing, control, measurement and testing equipment, and for release of the product for shipment.
2	Responsibility for total quality control	A member of the management team responsible for total product quality control, including review and responsibility for corrective and preventive measures has been appointed.
3	Technological production process	The manufacturer has elaborated the technological process of manufacture in a sufficiently detailed manner. Current technological or manufacturing regulations are available at the appropriate work locations.

4	Technical specification	The manufacturer has established technical specifications and a detailed description of technical properties for the product, and a method of product use in the construction.
5	Record keeping	The manufacturer keeps records of the properties of initial raw materials, materials and products, production, production and inspection tests, gauge verification and calibration, and of complaints about product quality. The records are identifiable and legible and securely archived.
6	Production and handling equipment	The manufacturer ensures that the required production equipment is in good condition.
7	Inspection and testing	The manufacturer has drawn up an inspection and testing plan (incoming, in-process, outgoing inspection and testing). It carries out inspections and tests in accordance with this plan. Current inspection and testing procedures are available at appropriate places. The manufacturer keeps records of the tests and inspections performed.
8	Gauges used in the production, inspection and testing processes	The manufacturer has specified suitable gauges for the production, inspection and testing processes, keeps records of them and keeps them in good condition. The manufacturer keeps records of the verification and calibration of the measuring gauges in accordance with the Act on Metrology.
9	Product packaging and marking	The manufacturer has set up the process of packaging and marking of the products to the extent necessary to ensure compliance of the products with the specified requirements.
10	Storage spaces	The manufacturer has the necessary facilities for storing raw materials materials and products and for storing and dispatching of finished products.
11	Product usage instructions	The manufacturer has instructions for use and maintenance of the product in the Czech language.
12	Basic preventive measures	The manufacturer takes basic preventive measures (e.g. employee training for functions affecting product quality, use of quality records, and customer complaints).

9.2. Applicant's obligations related to factory production control system

The applicant is obliged to secure a product inspection method so that all products he distributes correspond to the technical documentation and meet the essential requirements.

In specified conformity assessment procedure the applicant is obliged to secure assessment of the factory production control system by an authorized body at the manufacturer's premises or to perform inspections of the distributed products with respect to their conformity with technical documentation and essential requirements at his own or at contract laboratories, and to subject the system used to inspect the distributed products to an assessment by the authorized body.

When securing the assessment of the factory production control system at the production plant abroad, the minimum requirements specified in Table 2 are applied.

The minimum extent of the requirements for assurance of the inspection of the distributed products is shown in Table 3.

Table 3: Minimum scope of requirements for ensuring inspection of distributed products

No.	Quality system area	Specifying requirements
1	Inspection and testing	The applicant has elaborated a product inspection procedure making possible to distribute only those products that meet the technical specification. He shall perform the product inspection in conformity with these procedures and the elaborated inspection and testing plan. The personnel conducting the inspection shall meet the specified qualifications requirements and the applicant shall keep records thereof. The applicant shall duly maintain and store (archive) records of inspection and test results. Further, he shall keep records of complaints regarding the product. For testing of the products the applicant has specified meters that are subject to verification or calibration. He shall keep a record of them, take care of their correct state and shall use meters that are validly verified and calibrated.
2	Meters used for inspection and testing	The applicant has specified suitable meters to secure inspection and testing, shall keep a record of them and take care of their correct state. The applicant shall maintain and store properly records of verification and calibration of the meters according to the Metrology Act.
3	Storage space and handling equipment	The applicant shall have at his disposal appropriate space required for product storage and handling including storage equipment and shall pay attention to their correct state.
4	Technical properties of the product	The applicant shall have a detailed description of the product technical properties and a specification of the use of the product in the construction work.
5	Instructions for use of the product	The applicant has elaborated instructions for use and maintenance of the product in the Czech language.
6	Instructions and personnel requirements for product installation	The applicant conducts trainings of customer's and installation firms' employees aimed at correct product installation or provides them with detailed instructions in a written or audiovisual forms.

9.3. Responsibility for supervision of the factory production control system

9.3.1. Procedure according to Sections 7 of the Government Order No. 312 – Conformity verification

In assessing by way of verification of conformity according to Section 7 the sole responsibility for implementation, documentation and operation of the factory production control system including internal supervisions lies with the manufacturer.

With respect to the Authorized Body, only the inspection mechanism based on tests of the product samples demonstrating conformity with the parameters and criteria specified in Article 6 of the present Construction Technical Approval shall be applied. After the test, the Authorized Body will issue a Test Report with a period of validity limited to 3 years.

Before termination of validity of the Test Report, the manufacturer shall request the Authorized Body that issued the Test Report to retest the product and issue a new Test Report containing current test results.

9.3.2. Procedure according to Article 5 of the Government Order No. 312 - Certification

The sole responsibility for implementation, documentation and operation of the factory production control system lies with the manufacturer, in case of distribution of the construction products the responsibility for inspection of the distributed products lies with the distributor.

Manufacturer shall conduct tests of at least the following properties using his/her own means or shall have the tests performed by an accredited testing laboratory within the final (outgoing) inspection.

Samples shall be taken randomly by the manufacturer at the end of the manufacturing line.

Distributor has established with the supplier a contractual relationship guaranteeing deliveries of only those products that meet the requirements specified in Table 1 of the present CTA and ensures inspections of distributed products according to Table No. 3 of the present CTA.

Authorized body – within its participation in the conformity assessment process – shall conduct regular supervisions of the due operation of the FPC or of the proper functioning of the product inspection at the applicant and carry out a check of adherence to specified product requirements once a 12 months. Validity of the certificate and the possibility to continue distributing the products on the market are conditioned positive inspection results given in the report and handed over to the manufacturer or the applicant.

The authorized body shall select the scope of the supervision over the operation of the factory production control system so that all elements of the factory production control system specified in Section 9.1 and 9.2 are verified over the period of three years.

In the course of the supervision, procedure according to Section 5, a worker of the authorized body shall take samples from the manufacturer or the applicant in the amounts of which are given in column "D" of Table in Section 8.1, in order to check whether the specified requirements have been met. The check shall be based on tests performed by laboratories of the authorized body. The product characteristics tested shall be at least those shown below:

- Hard body impact resistance at temperature $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$

10. Verification tests

The results of the verification tests carried out by the authorized person of AO 224 in its testing laboratory are given in the Report of the verification of conformity of product type No. 785200108/2022, issued on 22.08.2022.

Elaborated by: Mr. Jaroslav Mikulík



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI

třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika
Divize CSI - Centrum stavebního inženýrství

Autorizovaná osoba č. 224



PROTOKOL O OVĚŘENÍ SHODY TYPU VÝROBKU

č. 785200104 / 2022

Výrobek: **Kompozitní panely ACP Bond**
Typ: Obkladová kompozitní deska s PE jádrem s
tloušťkou hliníku 0,12 – 0,5 mm, celková tloušťka
panelu 2 mm – 4 mm

Žadatel: **DENCOP LIGHTING spol. s r. o.**
Tečovská 1122
763 02 Zlín - Malenovice

Vypracoval: **Ing. Jaroslav Mikulík, CSc.**

Datum vydání: **2022-08-22**

Platnost do: **2025-08-22**

Počet stran: **5**



Mgr. Jiří Heš

představitel autorizované osoby č. 224

1. Specifikace výrobku

1.1. Identifikace a popis výrobku

Kompozitní panely ACP Bond jsou oboustranné hliníkové desky o tloušťce 2, 3 a 4 mm opatřené polyethylenovým jádrem PE (LDPE), vyrobené kontinuálním koextruzním procesem. Vrstvy jsou fixovány chemickými a mechanickými procesy, čímž získá materiál odolnost proti delaminaci. Hliníkové plochy jsou pokryty polyesterovou barvou v různém barevném provedení. Desky mají ochranou fólii na obou stranách.

Technické parametry:

- standardní tloušťky hliníku: 0,12 mm; 0,15 mm; 0,18 mm; 0,21 mm; 0,3 mm; 0,5 mm
- standardní tloušťky panelů: 2 mm; 3 mm; 4 mm
- standardní šíře panelů: 1220 mm; 1500 mm; 2000 mm
- standardní délky panelů: 1000 mm; 3050 mm; 4050 mm; 5000 mm; 6000 mm

1.2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Obklady stěn a stropů, obklady fasád, výplně přiček, stavební výplně, vnitřní strany buněk, balkónové výplně, desky pro informační systémy.

2. Posouzení shody se základními požadavky nařízení vlády 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb. a nařízení vlády 215/2016 Sb.

2.1 Postup posouzení shody

Kompozitní panely ACP Bond jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 312/2005 Sb. spadají do skupiny č. 11. Stavební výrobky pro vnitřní a vnější povrchové úpravy stěn, stropů, podlah, podskupiny 04. Vnější a vnitřní obkladové prvky, desky, profily, panely, fasádní obklady.

Pro výrobky skupiny 11, podskupiny 04, stanoví příloha č. 2 NV 312/2005 Sb. postup posuzování shody podle § 7 (ověření shody typu výrobku). Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 11.04.16, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

Byla prověřována shoda vlastností se základními požadavky uvedeného nařízení vlády konkretizovanými ve stavebním technickém osvědčení STO – AO 224 – 1266/2022, vydaném Institutem pro testování a certifikaci, a.s., Zlín (AO 224).

2.2 Ukazatele konkretizující základní požadavky

Přehled hodnocených jakostních ukazatelů a zkušebních metod je uveden v tabulce č. I.

2.3 Odběr vzorků

Žadatel, na základě výzvy certifikačního pracovníka, dodal následující zkušební vzorky:

- Kompozitní panel ACP Bond, tloušťka hliníku 0,12 mm, celková tloušťka panelu 2 mm, v množství 2 ks o rozměru 1 x 1 m, 25 ks o rozměru 600 x 600 mm
- Kompozitní panel ACP Bond, tloušťka hliníku 0,5 mm, celková tloušťka panelu 4 mm, v množství 2 ks o rozměru 1 x 1 m, 25 ks o rozměru 600 x 600 mm

Vzorky byly dodány a zaregistrovány pod evid. č. 785200104/1 a č. 785200104/2 dne 30.5.2022.

2.4 Místo provedení zkoušek

Zkoušky byly provedeny v laboratořích Institutu pro testování a certifikaci, a. s. Zlín. Hodnocení spojené s posuzováním shody bylo provedeno v ITC, a. s., Zlín, AO 224.

2.5 Výsledky zkoušek

Výsledky zkoušek jsou společně s požadavky příslušných technických předpisů shrnuty v tabulce 1 a 2.

Tabulka č. 1: Srovnání zjištěných hodnot s požadavky určených technických předpisů
 - Kompozitní panel ACP Bond, tloušťka hliníku 0,12 mm, celková tloušťka panelu 2 mm

Název sledované vlastnosti	Zkušební předpis	Požadovaná (deklarovaná) hodnota	Zjištěná hodnota
Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1 ČSN EN ISO 11925-2	E	E
Pevnost v tahu kolmo k rovině desky - σ_{mt}	EAD 210046-00-1201, příloha A	min. 4,0 MPa	4,7 MPa
Pevnost v ohybu, modul pružnosti - $R_{bend,INI}$: - Čtyřbodový ohyb	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.4	min. 40,0 MPa	45,9 MPa
Trvanlivost- ΔR_h : - po hygrotermálních cyklech (8x 90°C/90% RH / -40°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.1 EOTA TR 38, čl. 5.1	min. 95 %	98,5 %
Trvanlivost - ΔR_{ft} : - po zmrazovacích cyklech (50x: -20°C/+20°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.4 EOTA TR 38, čl. 5.4	min. 95 %	95,6 %
Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (23±2°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	Bez poškození pro E = 1 N.m	Bez poškození

Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (- 20±2°)C	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	Bez poškození pro E = 1 N.m	Bez poškození
--	--	--------------------------------	---------------

Tabulka č. 2: Srovnání zjištěných hodnot s požadavky určených technických předpisů
 - Kompozitní panel ACP Bond, tloušťka hliníku 0,5 mm, celková tloušťka panelu 4 mm

Název sledované vlastnosti	Zkušební předpis	Požadovaná (deklarovaná) hodnota	Zjištěná hodnota
Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1 ČSN EN ISO 11925-2	E	E
Pevnost v tahu kolmo k rovině desky - σ_{mt}	EAD 210046-00-1201, příloha A	min. 4,0 MPa	5,0 MPa
Pevnost v ohybu, modul pružnosti - $R_{bend,INI}$: - Čtyřbodový ohyb	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.4	min. 400,0 MPa	440,9 MPa
Trvanlivost- ΔR_h : - po hygrotermálních cyklech (8x 90°C/90% RH / -40°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.1 EOTA TR 38, čl. 5.1	min. 95 %	100,2 %
Trvanlivost - ΔR_{ft} : - po zmrazovacích cyklech (50x: -20°C/+20°C)	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.12.4 EOTA TR 38, čl. 5.4	min. 95 %	99,7 %
Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (23±2°)C	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	Bez poškození pro E = 3 N.m	Bez poškození
Odolnost vůči rázu tvrdého tělesa: - při teplotě (- 20±2°)C	EAD 210046-00-1201, čl. 2.2.9 ISO 7892	Bez poškození pro E = 3 N.m	Bez poškození

3. Závěr

U vzorků výrobku Kompozitní panely ACP Bond byla zjištěna shoda jeho vlastností se základními požadavky NV 163/2002 Sb., v platném znění, specifikovanými ve stavebním technickém osvědčení č. STO–AO 224–1266/2022, vydaným AO 224 dne 22.8.2022.

Výrobek ve sledovaných vlastnostech odpovídá technické specifikaci uvedené v STO.



4. Seznam podkladů pro vypracování protokolu o ověření shody typu výrobku

- Žádost o posouzení shody stavebních výrobků č. 785200104.
- Stavební technické osvědčení STO-AO 224-1266/2022
- Zkušební protokol akreditované laboratoře č.j. 75200104-01, vypracovaný Institut pro testování a certifikaci a.s. Zlín, AZL č. 1004, dne 10.08.2022