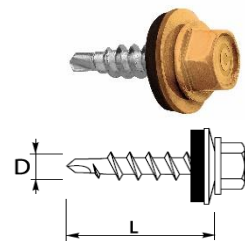


## G

### ŁĄCZNIKI „FARMERSKIE” Z PODKŁADKĄ ALUMINIOWĄ (ZSZYWKĄ)



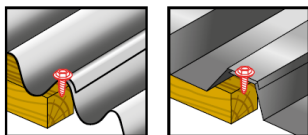
#### OPIS PRODUKTU

Łączniki samowierzące gwintujące wykonane ze stali węglowej utwardzonej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, ze zredukowanym punktem wiercącym, oraz z łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką aluminiową z nawulkanizowanym EPDM.



#### ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do łączenia ze sobą cienkich fałdowych blach stalowych o profilu dachowym na zakład (blachodachówka).

Zabezpieczone powłoką malarską – poliestrową o grubości nie mniejszej niż 50 µm, przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2 i C3 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2001. Ocynkowane bez powłoki malarskiej przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2.



#### DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia [mm]	Grubość mocowanych elementów [mm]	
			DC	MTmax	
G	A14	4,8 x 20	2 x 1,00	7	

*Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC*

## KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

Grubość podłoża w [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
Mt,nom		3 [Nm]							
Nośność charakterystyczna	Na ścinanie VR,k [kN]	0,50	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
		0,55	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
		0,63	1,11	1,11	1,45	1,45	1,45	1,45	
		0,75	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49	
		0,88	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49	
		1,00	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49	
	Na wyrywanie NR,k [kN]	0,50	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
		0,55	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
		0,63	0,48	0,48	0,78	0,78	0,78	0,78	
		0,75	0,48	0,48	0,78	0,91	0,91	0,91	
		0,88	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	1,30	
		1,00	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	1,61	

Podłoże oraz mocowana blacha wykonana ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według PN-EN 10346:2011.

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości VR,k mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości VR,k mogą być zwiększone o 16,6%

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa  $\gamma_m = 1,33$

## EUROPEJSKA OCENA TECHNICZNA ETA-12/0580

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11
	0,55	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11
	0,63	1,11	1,11	1,45	1,45	1,45	1,45
	0,75	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49
	0,88	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49
	1,00	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	1,49

Element I - blacha stalowa ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

Element II - blacha stalowa ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa  $\gamma_m = 1,33$ .

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

tN,II* [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48
	0,55	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48
	0,63	0,48	0,48	0,78	0,78	0,78	0,78
	0,75	0,48	0,48	0,78	0,91	0,91	0,91
	0,88	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	1,30
	1,00	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	1,61

Element I - blacha stalowa ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

Element II - blacha stalowa ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa  $\gamma_m = 1,33$ .

## INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	BLACHODACHÓWKA
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	2 x 0,50 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	2 x 1,00 mm
GRUBOŚĆ POWŁOKI CYNKOWEJ:	20 µm
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	LAKIEROWANE - C3 NIELAKIEROWANE - C2
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	TAK
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	50 µm
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	3 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1800 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI (ALUMINIOWA A14):	14 mm



ETA



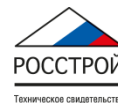
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU