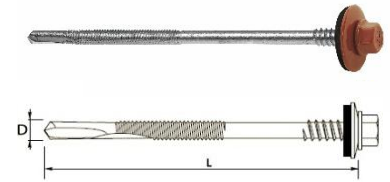


GT 12 SP Z19

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ DO
MOCOWANIA PŁYT WARSTWOWYCH



OPIS PRODUKTU

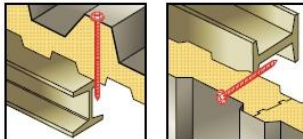
Łączniki samowierzące samogwintujące (dwugwintowe) ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #5, bardzo drobnym gwintem roboczym oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE


Przeznaczone do mocowania płyt warstwowych do konstrukcji stalowych cienkościennych.

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 12944-2:2018.

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	Grubość mocowanej płyty warstwowej		
				DC	MTmin	MTmax
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 70	12,00	25	30	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 90	12,00	25	50	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 110	12,00	45	70	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 130	12,00	65	90	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 140	12,00	75	100	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 150	12,00	85	110	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 160	12,00	95	120	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 175	12,00	110	135	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 185	12,00	110	145	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 200	12,00	125	160	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 230	12,00	155	190	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 240	12,00	165	200	
GT 12 SP	Z19	5,5/6,3 x 285	12,00	200	245	

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

EUROPEJSKA APROBATA TECHNICZNA ETA-13/0199

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO, PRZEMIESZCZENIE ŁBA WKRĘTA WSKUTEK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ

Element II: t_{II} w [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	≥ 11,00
Element I: $t_{n,1}$ lub $t_{n,2w}$ [mm]	$V_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,55	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,63	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60
		0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		0,88	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	$N_{R,k}$ w [kN]	0,50	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65
		0,55	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65
		0,63	4,60	4,60	4,60	4,60	4,60	4,60
		0,75	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
		0,88	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
		1,00	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	40	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	50	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	60	4	4	4	4	4	4	
	70	4	4	4	4	4	4	
	80	4	4	4	4	4	4	
	90	6	6	6	6	6	6	
	100	6	6	6	6	6	6	
	120	6	6	6	6	6	6	
	≥140	6	6	6	6	6	6	

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

Element II - blacha stalowa ze stali gatunku S235 według normy EN 10025-1 lub S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

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

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2017/0022

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO, PRZEMIESZCZENIE ŁBA WKRĘTA WSKUTEK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ

Element II: t_{II} w [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	≥ 9,00
Element I: $t_{n,1}$ lub $t_{n,2w}$ [mm]	Na ścinanie $V_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,55	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,63	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60
		0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		0,88	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	Na wyrywanie $N_{R,k}$ w [kN]	0,50	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65
		0,55	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65	3,65
		0,63	4,60	4,60	4,60	4,60	4,60	4,60
		0,75	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
		0,88	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
		1,00	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45	5,45
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	40	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	50	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	60	4	4	4	4	4	4	
	70	4	4	4	4	4	4	
	80	4	4	4	4	4	4	
	90	6	6	6	6	6	6	
	100	6	6	6	6	6	6	
	120	6	6	6	6	6	6	
	≥140	6	6	6	6	6	6	

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

Element II - blacha stalowa ze stali gatunku S235 według normy EN 10025-1 lub 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:	PROFIL STALOWY GORAĆOWALCOWANY
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	3,0 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	12,0 mm
GRUBOŚĆ POWŁOKI CYNKOWEJ:	12 µm
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	LAKIEROWANE - C3 NIELAKIEROWANE - C2
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	TAK
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	50 µm
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	5 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1500 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI (STALOWA Z19):	19 mm



ETA



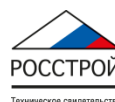
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU