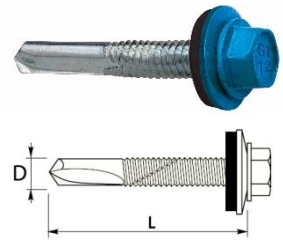
GT 12 Z14

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ DO MOCOWANIA BLACH



OPIS PRODUKTU

Łączniki samowiercące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wiercącym #5, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do konstrukcji stalowych gorącowalcowanych.
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
GT 12	Z14	5,5 x 35	12,00	1

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

Etanco Sp. z o.o., ul. Olsztyńska 30, 11-130 Orneta
Tel: + 48 55 24 22 926 Fax: + 48 55 24 22 956 e-mail: info@etanco.pl

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

Grubość podłoża[1] [mm]				4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy ≥ C24
$M_{t,nom}$				6 Nm						
Grubość elementu mocowanego[2] [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—	
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—	
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—	
			0,55	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—	
			0,63	3,59	3,59	3,59	3,59	3,59	—	
			0,75	4,13	4,13	4,13	4,13	4,13	—	
			0,88	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	—	
			1,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,13	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,25	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,50	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,75	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			2,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	

[1] stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015
[2] stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%
W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa γ_m = 1,33.

Etanco Sp. z o.o., ul. Olsztyńska 30, 11-130 Orneta
Tel: + 48 55 24 22 926 Fax: + 48 55 24 22 956 e-mail: info@etanco.pl

EUROPEJSKA OCENA TECHNICZNA ETA-12/0580

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34
	0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34
	0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46
	0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93
	0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35
	1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82

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 γ_m **= 1,33.**

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

tN,II* [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63
	0,55	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63
	0,63	3,59	3,59	3,59	3,59	3,59
	0,75	4,13	4,13	4,13	4,13	4,13
	0,88	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	1,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,13	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,25	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,50	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,75	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	2,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71

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 γ_m **= 1,33.**

Etanco Sp. z o.o., ul. Olsztyńska 30, 11-130 Orneta
Tel: + 48 55 24 22 926 Fax: + 48 55 24 22 956 e-mail: info@etanco.pl

INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	*PROFIL STALOWY*
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	*8 mm*
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	*4,00 mm*
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	*12,00 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 STALOWEJ Z14	*14 mm*

ETA DWU/DoP KDWU ZKP TC POCC SZU

Etanco Sp. z o.o., ul. Olsztyńska 30, 11-130 Orneta
Tel: + 48 55 24 22 926 Fax: + 48 55 24 22 956 e-mail: info@etanco.pl