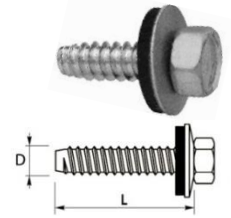


## GT B Z16

ŁĄCZNIKI SAMOGWINTUJĄCE TYP B  
Z PODKŁADKĄ STALOWĄ



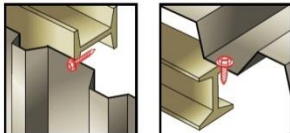
### OPIS PRODUKTU

Łączniki samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z drobnozwojowym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.



### ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do konstrukcji stalowej. Maksymalną grubość podłoża wyznacza zdolność gwintowania łącznika.

Ocynkowane bez powłoki malarskiej przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2001.



### DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Grubość mocowanych elementów [mm]
			 MTmax
GT B	Z16	6,3 x 25	15
GT B	Z16	6,3 x 32	22
GT B	Z16	6,3 x 38	28
GT B	Z16	6,3 x 50	40
GT B	Z16	6,3 x 75	65

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

## EUROPEJSKA OCENA TECHNICZNA ETA-12/0580

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
<b>Wiertło</b>	5,30		5,50		5,70			
VR [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	-	-	-	-	-	-	-
	0,55	-	-	-	-	-	-	-
	0,63	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
	0,75	0,75	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95
	0,88	0,75	0,95	1,32	1,32	1,32	1,32	1,32
	1,00	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	1,73	1,73
	1,13	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	1,73	3,12
	1,25	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	2,18	4,05
	1,50	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	2,18	4,41
	1,75	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	2,18	-
	2,00	0,75	0,95	1,32	1,73	1,73	-	-

Element I - stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10326

Element II - stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10326/14081

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]	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
<b>Wiertło</b>	5,30		5,50		5,70			
NR [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	-	-	-	-	-	-	-
	0,55	-	-	-	-	-	-	-
	0,63	3,74	3,74	3,74	3,74	3,74	3,74	3,74
	0,75	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85
	0,88	5,50	5,50	5,50	5,50	5,50	5,50	5,50
	1,00	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66
	1,13	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66
	1,25	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66
	1,50	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66
	1,75	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66
	2,00	5,50	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66	6,66

Element I - stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10326

Element II - stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10326/14081

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

## INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	PROFIL STALOWY GORAĆCOWALCOWANY
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	3/8'
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	3,00 mm
GRUBOŚĆ POWŁOKI CYNKOWEJ:	12 µm
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	C2
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	NIE
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	4,5 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1200 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z16:	16 mm



ETA



DWU/DoP



SZU