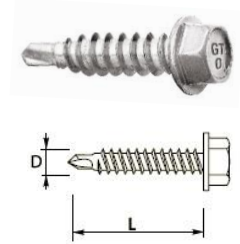


GT 02

ŁĄCZNIKI BEZ PODKŁADKI DO
ŁĄCZENIA BLACH NA ZAKŁAD (ZSZYWKI)



OPIS PRODUKTU

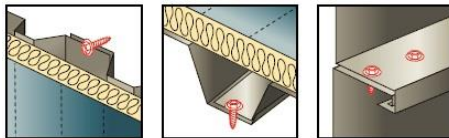
Łączniki wierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ze zredukowanym punktem wierzącym, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym podkładowym, bez podkładki z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE


Przeznaczone do łączenia ze sobą płaskich i profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych oraz kaset ściennych na zakład.

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 02	brak	4,8 x 20	2 x 1,00	10,00

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 ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05		
		0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05		
		0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42		
		0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02		
		0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21		
		1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21		
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,50	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	
		0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	
		0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	
		0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	
		0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	
		1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59	

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.

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	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05
	0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05
	0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42	1,42
	0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02	2,02
	0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	2,21
	1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	2,53

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 $\gamma_m = 1,33$.

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NAWYRYWANIE 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	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59

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:	BLACHA TRAPEZOWA
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:	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:	3 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1800 obr/min



ETA



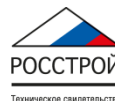
DWU/DoP



KDWU



ZKP



ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

TC



POCC



SZU