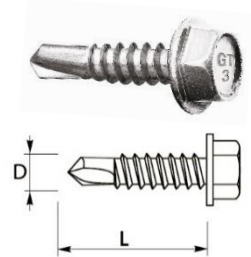


GT 3 HD

ŁĄCZNIKI BEZ PODKŁADKI
DO MOCOWANIA BLACH



OPIS PRODUKTU

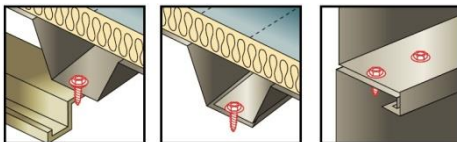
Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #2, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, bez podkładki.

ZASTOSOWANIE



Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do cienkościennych konstrukcji stalowych oraz do łączenia ze sobą grubych blach stalowych konstrukcyjnych 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 3 HD	NA	5,5 x 25	3,00	11	
GT 3 HD	NA	5,5 x 32	3,00	18	
GT 3 HD	NA	5,5 x 38	3,00	24	
GT 3 HD	NA	5,5 x 50	3,00	36	

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	2,00	Drewno klasy \geq C24
$M_{t,nom}$		5 Nm						
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,75	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—
		0,88	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—
		1,00	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—
		1,25	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—
		1,50	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,75	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—
		0,88	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—
		1,00	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—
		1,25	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—
		1,50	0,86	1,04	1,59	1,59	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 $\gamma_m = 1,33$.

INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	PROFIL STALOWY ZIMNOGIĘTY, BLACHA TRAPEZOWA
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ BLACHY (SZYCIE):	0,75 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	3,00 mm
GRUBOŚĆ POWŁOKI CYNKOWEJ:	12 μ m
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	LAKIEROWANE - C3 NIELAKIEROWANE - C2
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	TAK
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	50 μ m
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	3 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1800 obr/min



KDWU



ZKP