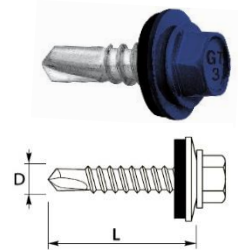


GT 3 HD Z14

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ
DO MOCOWANIA BLACH



OPIS PRODUKTU

Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wiercącym #2, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE


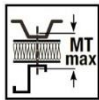
Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do cienkościennych konstrukcji stalowych oraz do łączenia ze sobą grubych blach stalowych konstrukcyjnych na zakład.

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	Z14	5,5 x 25	3,00	8	
GT 3 HD	Z14	5,5 x 32	3,00	15	
GT 3 HD	Z14	5,5 x 38	3,00	21	
GT 3 HD	Z14	5,5 x 50	3,00	33	

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NAŚCINANIE I 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	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	—
		0,88	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	—
		1,00	0,95	0,95	1,66	1,66	1,66	—
		1,25	0,95	0,95	1,66	1,88	1,88	—
		1,50	0,95	0,95	1,66	1,88	2,77	—

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 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
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z14:	14 mm



KDWU



ZKP