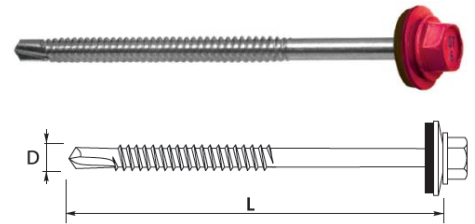


## GT 6 L Z19

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ  
DO MOCOWANIA BLACH



### OPIS PRODUKTU

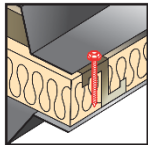
Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo ocynkowane elektrolitycznie z punktem wierzącym #3, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

### ZASTOSOWANIE


Przeznaczone do mocowania systemu blacha-węlna-blacha do konstrukcji stalowych.

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 wkreta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia	Grubość mocowanej płyty warstwowej	
			DC	MTmin	MTmax
GT 6 L	Z19	6,3 x 60	6,00	-	39
GT 6 L	Z19	6,3 x 80	6,00	-	59
GT 6 L	Z19	6,3 x 100	6,00	40	79
GT 6 L	Z19	6,3 x 120	6,00	60	99
GT 6 L	Z19	6,3 x 140	6,00	80	119
GT 6 L	Z19	6,3 x 160	6,00	100	139
GT 6 L	Z19	6,3 x 180	6,00	120	159

*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 <sup>1)</sup> [mm]		2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		7 Nm							
Grubość elementu mocowanego <sup>2)</sup> [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	—	—	/
		1,00	3,60	3,60	3,60	3,60	—	—	
		1,25	4,35	4,35	4,35	—	—	—	
		1,50	6,15	6,15	6,15	—	—	—	
		2,00	10,50	10,50	10,50	—	—	—	
		3,00	11,30	11,30	—	—	—	—	
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,75	5,10	5,10	5,10	5,10	—	—	
		1,00	5,10	5,10	5,10	5,10	—	—	
		1,25	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
		1,50	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
		2,00	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
		3,00	5,10	5,10	—	—	—	—	

<sup>1)</sup> stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

<sup>2)</sup> 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
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	2,50 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	6,00 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:	7 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1500 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z19:	19 mm



KDWU



ZKP