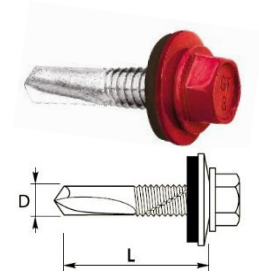


## GT 8 Z16

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ  
DO MOCOWANIA BLACH



### OPIS PRODUKTU

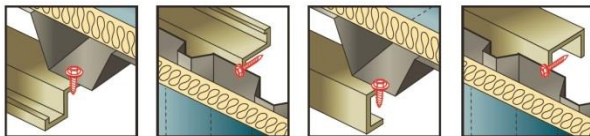
Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #4, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

### ZASTOSOWANIE



Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do konstrukcji stalowych gorąco walcowanych.

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 8	Z16	5,5 x 24	8,00	3	

*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]		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	Drewno klasy $\geq$ C24
$M_{t,nom}$		6 Nm						
Grubość elementu mocowanego <sup>2)</sup> [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
		0,55	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
		0,63	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—
		0,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	—
		0,88	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	—
		1,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		1,13	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		1,25	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		1,50	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		1,75	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
	2,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—	
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,50	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
		0,55	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
		0,63	2,57	3,59	3,59	3,59	3,59	—
		0,75	2,57	4,13	4,13	4,13	4,13	—
		0,88	2,57	4,14	4,14	4,14	4,14	—
		1,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
		1,13	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
		1,25	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
		1,50	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
1,75		2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
2,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—		

<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  $\gamma_m = 1,33$ .

## EUROPEJSKA APROBATA TECHNICZNA ETA-12/0580

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	1,29	1,29	1,29	1,29
	0,55	1,29	1,29	1,29	1,29
	0,63	1,63	1,63	1,63	1,63
	0,75	1,75	1,75	1,75	1,75
	0,88	2,14	2,14	2,14	2,14
	1,00	2,29	2,29	2,29	2,29
	1,13	2,29	2,29	2,29	2,29
	1,25	2,29	2,29	2,29	2,29
	1,50	2,29	2,29	2,29	2,29
	1,75	2,29	2,29	2,29	2,29
	2,00	2,29	2,29	2,29	2,29

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  $\gamma_m = 1,33$ .

### NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

tN,II* [mm]	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	2,57	3,16	3,16	3,16
	0,55	2,57	3,16	3,16	3,16
	0,63	2,57	3,63	3,63	3,63
	0,75	2,57	4,17	4,17	4,17
	0,88	2,57	4,18	4,18	4,18
	1,00	2,57	4,75	4,75	4,75
	1,13	2,57	4,75	4,75	4,75
	1,25	2,57	4,75	4,75	4,75
	1,50	2,57	4,75	4,75	4,75
	1,75	2,57	4,75	4,75	4,75
	2,00	2,57	4,75	4,75	4,75

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:	PROFIL STALOWY
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	2,00 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	8,00 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:	5 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1500 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z16	16 mm



ETA



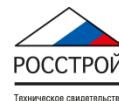
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU