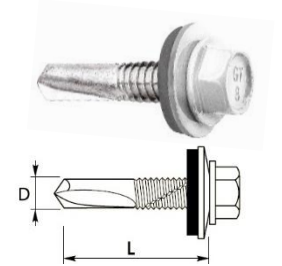


GTR 8 A16

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 aluminiową z nawulkanizowanym EPDM.

Z dodatkowym zabezpieczeniem antykorozyjnym powłoką typu gRey.coat.


ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do konstrukcji stalowych gorącowalcowanych.

Przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2, C3, C4 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2001



DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia [mm]	Grubość mocowanych elementów [mm]
			DC	MTmax
GTR 8	A16	5,5 x 24	8,00	2

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]		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	Drewno klasy \geq C24	
M _{t,nom}		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [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	—			

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 $\gamma_m = 1,33$.

EUROPEJSKA OCENA 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:	<i>PROFIL STALOWY</i>
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	<i>8 mm</i>
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	<i>2,00 mm</i>
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	<i>8,00 mm</i>
TYP POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ:	<i>gRey.coat</i>
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	<i>C4</i>
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	<i>02248/16/Z00NZM</i>
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	<i>TAK</i>
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	<i>50 µm</i>
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	<i>5 Nm</i>
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	<i>1500 obr/min</i>
ŚREDNICA PODKŁADKI ALUMINIOWEJ A16	<i>16 mm</i>



ETA



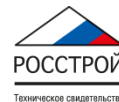
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU