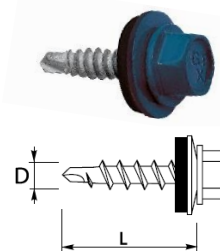


## GTX FO2 S14

BIMETALICZNE ŁĄCZNIKI „FARMERSKIE” NIERDZEWNE  
Z PODKŁADKĄ NIERDZEWNĄ (ZSZYWKĄ)



### OPIS PRODUKTU

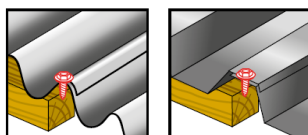
Wkręty samowierzące ze stali austenitycznej (bimetaliczne), ze zredukowanym punktem wierzącym, gwintem do drewna oraz łbem sześciokątnym podkładowym, z zamontowaną podkładką nierdzewną z nawulkanizowanym EPDM.

Z dodatkowym zabezpieczeniem antykorozyjnym powłoką typu gRey.coat.



### ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do łączenia ze sobą cienkich fałdowych blach stalowych o profilu dachowym (blachodachówka) na zakład w środowiskach agresywnych.

Przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2, C3, C4, C5 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2018.



### DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia [mm]		Grubość mocowanych elementów [mm]	
			DC	MTmax		
<b>GTX FO2</b>	S14	4,8 x 20	2 x 1,00	7		

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 w [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
Mt,nom		3 [Nm]							
Nośność charakterystyczna	Na ścinanie VR,k [kN]	0,50	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	
		0,55	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	
		0,63	0,62	0,62	1,13	1,13	1,13	1,13	
		0,75	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	1,46	
		0,88	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	1,46	
		1,00	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	1,46	
	Na wyrywanie NR,k [kN]	0,50	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	
		0,55	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	
		0,63	0,49	0,49	0,77	0,77	0,77	0,77	
		0,75	0,49	0,49	0,77	0,89	0,89	0,89	
		0,88	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01	1,01	
		1,00	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01	1,44	

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 VR,k mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości VR,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]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62
	0,55	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62
	0,63	0,62	0,62	1,13	1,13	1,13
	0,75	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46
	0,88	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46
	1,00	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46

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]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49
	0,55	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49
	0,63	0,49	0,49	0,77	0,77	0,77
	0,75	0,49	0,49	0,77	0,89	0,89
	0,88	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01
	1,00	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01

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:	BLACHODACHÓWKA
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANEJ BLACHY:	1 x 0,5 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	2 x 1,0 mm
TRZPIEŃ ŁĄCZNIKA WYKONANY Z:	STAL NIERDZEWNA KLASY A2
PUNKT WIERCĄCY WYKONANY Z:	UTWARDZONA STAL STOPOWA
TYP POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ:	gRey.coat
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	C5
OPINIA DOTYCZĄCA ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	TAK
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	50 μm
MOMENT DOKRĘCAJĄCY:	3 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1300 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI NIERDZEWNEJ S14:	14 mm

