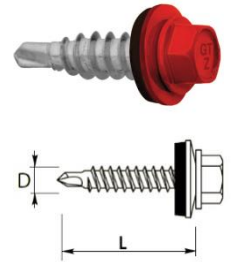


GTZ FO2 S14

ŁĄCZNIKI NIERDZEWNE Z PODKŁADKĄ DO
ŁĄCZENIA BLACH NA ZAKŁAD (ZSZYWKĄ)

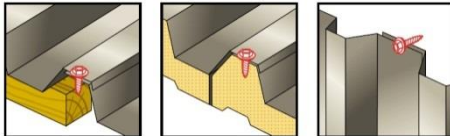


OPIS PRODUKTU


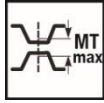
Łączniki samowierzące gwintujące wykonane ze stali nierdzewnej, ze zredukowanym punktem wiecącym oraz z łbem sześciokątnym. Skompletowane z nierdzewną podkładką z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania metalowych płaskich i profilowanych blach aluminiowych na zakład pomiędzy sobą. Przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2, C3, C4 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	
GTZ FO2	S14	4,8 x 20	2 x 0,63	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	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
		0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
		0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
		0,75	—	—	—	0,37	—	—	
		0,88	—	—	—	—	—	—	
		1,00	—	—	—	—	—	—	
	Na wyrywanie NR,k [kN]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
		0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
		0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
		0,75	—	—	—	0,37	—	—	
		0,88	—	—	—	—	—	—	
		1,00	—	—	—	—	—	—	

1) Aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010

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	0,70	0,88	1,00
VR,k [kN] dla tN,I,* [mm]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—
	0,55	—	—	0,35	0,37	—
	0,63	—	—	0,35	0,37	—
	0,70	—	—	—	0,37	—
	0,88	—	—	—	—	—
	1,00	—	—	—	—	—

Element I - blacha stalowa ze stali gatunku S280GD; S320GD; S350GD według normy EN 10346.

Element II - blacha stalowa ze stali gatunku S235 według normy EN 10025-1 lub 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	0,70	0,88	1,00
NR,k [kN] dla tN,I,* [mm]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—
	0,55	—	—	0,35	0,37	—
	0,63	—	—	0,35	0,37	—
	0,70	—	—	—	0,37	—
	0,88	—	—	—	—	—
	1,00	—	—	—	—	—

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:	BLACHA
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	2 x 0,50 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	2 x 0,70 mm
TRZPIEŃ ŁĄCZNIKA WYKONANY Z:	STAL NIERDZEWNA KLASY A2
PUNKT WIERCĄCY WYKONANY Z:	STAL NIERDZEWNA KLASY A2
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	C4
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):	1800 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI NIERDZEWNEJ S14:	14 mm



ETA



DWU/DoP



KDWU



ZKP



SZU