

GT 02 Z14

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ DO
ŁĄCZENIA BLACH NA ZAKŁAD (ZSZYWKI)



OPIS PRODUKTU

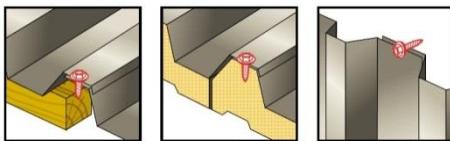
Łączniki samowierzące gwintujące wykonane ze stali węglowej utwardzonej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, ze zredukowanym punktem wiercącym, gwintem do drewna oraz z łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE



Przeznaczone do łączenia ze sobą płaskich i profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych oraz kaset ściennych na zakład.

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 wkreśła D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia [mm]	Grubość mocowanych elementów [mm]	
			DC	MTmax	
GT 02	A14	4,8 x 20	2 x 1,00	7,00	

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO I ŚCINANIE

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05		
		0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05		
		0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42		
		0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02		
		0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21		
		1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21		
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,50	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59
		0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59
		0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59
		0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59
		0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59
		1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04		1,59

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]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,00	1,00
	0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05
	0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42	1,42
	0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02	2,02
	0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	2,21
	1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	2,53

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	0,75	0,88	1,00	
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59
	1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	1,59

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 TRAPEZOWA
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	2 x 0,50 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	2 x 1,00 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:	3 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1800 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI (STALOWA Z14):	14 mm



ETA



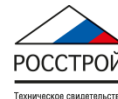
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU