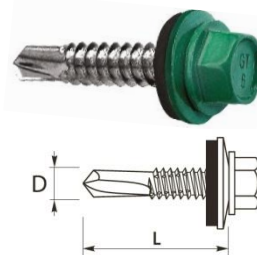


GT 6 Z16

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ
DO MOCOWANIA BLACH



OPIS PRODUKTU

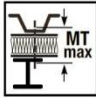
Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #3, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania profilowanych blach stalowych konstrukcyjnych do konstrukcji stalowych. 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 6	NA	6,3 x 22	6,00	1	
GT 6	NA	6,3 x 25	6,00	3	
GT 6	NA	6,3 x 32	6,00	10	
GT 6	NA	6,3 x 38	6,00	16	
GT 6	NA	6,3 x 50	6,00	28	

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]				4,00	5,00	—	—	—	—	Drewno klasy ≥ C24
M _{t,nom}				8 Nm						
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,33	1,33	—	—	—	—	
			0,55	1,33	1,33	—	—	—	—	
			0,63	1,48	1,48	—	—	—	—	
			0,75	2,03	2,03	—	—	—	—	
			0,88	2,44	2,44	—	—	—	—	
			1,00	2,97	2,97	—	—	—	—	
			1,13	2,97	—	—	—	—	—	
			1,25	2,97	—	—	—	—	—	
			1,50	2,97	—	—	—	—	—	
			1,75	2,97	—	—	—	—	—	
		2,00	2,97	—	—	—	—	—		
		na wyrywanie [kN]	0,50	3,31	3,31	—	—	—	—	
			0,55	3,31	3,31	—	—	—	—	
			0,63	3,74	3,74	—	—	—	—	
			0,75	4,85	4,85	—	—	—	—	
			0,88	5,49	5,49	—	—	—	—	
			1,00	6,66	6,66	—	—	—	—	
			1,13	6,66	—	—	—	—	—	
			1,25	6,66	—	—	—	—	—	
			1,50	6,66	—	—	—	—	—	
			1,75	6,66	—	—	—	—	—	
			2,00	6,66	—	—	—	—	—	

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 γ_m = 1,33.

EUROPEJSKA OCENA TECHNICZNA ETA-12/0580

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	-	1,33	1,33	-
	0,55	-	1,33	1,33	-
	0,63	-	1,48	1,48	-
	0,75	-	2,03	2,03	-
	0,88	-	2,44	2,44	-
	1,00	-	2,97	2,97	-
	1,13	-	2,97	-	-
	1,25	-	2,97	-	-
	1,50	-	2,97	-	-
	1,75	-	2,97	-	-
	2,00	-	2,97	-	-

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]		3,00	4,00	5,00	6,00
NR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	3,31	3,31	3,31	-
	0,55	3,31	3,31	3,31	-
	0,63	3,74	3,74	3,74	-
	0,75	4,23	4,85	4,85	-
	0,88	4,23	5,49	5,49	-
	1,00	4,23	6,66	6,66	-
	1,13	4,23	6,66	-	-
	1,25	4,23	6,66	-	-
	1,50	4,23	6,66	-	-
	1,75	4,23	6,66	-	-
	2,00	4,23	6,66	-	-

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:	10 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	3,00 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	6,00 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:	6 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1500 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z16:	16 mm



ETA



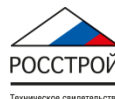
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU