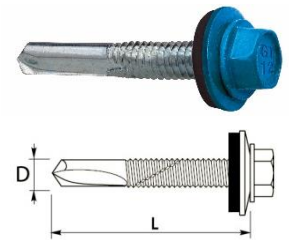


GT 12 Z14

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ
DO MOCOWANIA BLACH



OPIS PRODUKTU

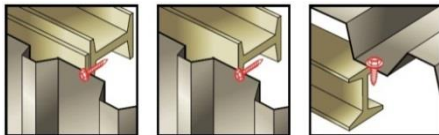
Łączniki samowierzące samogwintujące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #5, drobnym gwintem oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką stalową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE



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

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 12	Z14	5,5 x 35	12,00	1	

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

APROBATA TECHNICZNA AT-15-5242/2013

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE I OBLICZENIOWE ZAMOCOWAŃ NA ODRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

Grubość podłoża stalowego*, [mm]	Nośność charakterystyczna N_{rk} , [kN]				
	Grubość łączonej blachy stalowej**, [mm]				
	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00
6,00	4,50	6,10	6,10	8,05	12,60

Grubość podłoża stalowego*, [mm]	Nośność obliczeniowa N_{rd} , [kN]				
	Grubość łączonej blachy stalowej**, [mm]				
	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00
6,00	2,45	3,30	3,30	4,35	6,85

*podłoże ze stali gatunku S280GD według normy PN-EN 10346:2011

**mocowana blacha ze stali gatunku S235JR+N według normy PN-EN 10025-1:2007

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE I OBLICZENIOWE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

Grubość mocowanej lub łączonej blachy stalowej*, [mm]	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00
Nośność charakterystyczna N_{rk}, [kN]	1,90	3,20	4,05	6,55	9,40
Nośność obliczeniowa N_{rd}, [kN]	1,00	1,75	2,20	3,55	5,10

* podłoże ze stali gatunku S280GD według normy PN-EN 10346:2006, mocowana blacha ze stali gatunku S235JR+N według normy PN-EN 10025:2007

EUROPEJSKA APROBATA TECHNICZNA ETA-12/0580

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE

tN,II* [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34
	0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34
	0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46
	0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93
	0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35
	1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82
	2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82

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 ODRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO

tN,II* [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
VR,k [kN] dla tN,I* [mm]	0,50	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63
	0,55	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63
	0,63	3,59	3,59	3,59	3,59	3,59
	0,75	4,13	4,13	4,13	4,13	4,13
	0,88	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	1,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,13	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,25	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,50	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	1,75	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71
	2,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71

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:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA:	4,00 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	12,00 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:	5 Nm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1500 obr/min
ŚREDNICA PODKŁADKI STALOWEJ Z14	14 mm



ETA



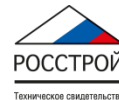
DWU/DoP



AT



KDZ



TC



POCC



SZU