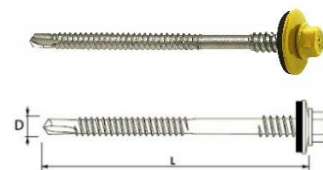


GT 6 SP Z19

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ DO
MOCOWANIA PŁYT WARSTWOWYCH



OPIS PRODUKTU

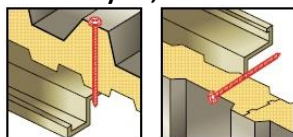
Łączniki wierzące samogwintujące (dwugwintowe) ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, z punktem wierzącym #3, drobnym gwintem roboczym oraz łbem sześciokątnym podkładowym, z zamontowaną podkładką z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE


Przeznaczone do mocowania płyt warstwowych do konstrukcji stalowych cienkościennych.

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	Grubość mocowanej płyty warstwowej	
			DC	MTmin	MTmax
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 65	6,00	20	40
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 90	6,00	35	65
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 110	6,00	55	85
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 125	6,00	70	100
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 150	6,00	95	125
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 175	6,00	120	150
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 200	6,00	145	175
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 230	6,00	155	205
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 275	6,00	155	205
GT 6 SP	Z19	5,5/6,3 x 330	6,00	245	295

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

EUROPEJSKA APROBATA TECHNICZNA ETA-13/0199

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO, PRZEMIESZCZENIE ŁBA WKRĘTA WSKUTEK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ

Element II: t_{II} w [mm]		1,00	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	≥ 5,00
Element I: $t_{n,1}$ lub $t_{n,2w}$ [mm]	$V_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,55	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,63	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60
		0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		0,88	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	$N_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,55	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,63	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,75	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,88	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		1,00	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	12	12	12	12	1,5	1,5	
	40	12	12	12	12	1,5	1,5	
	50	12	12	12	12	1,5	1,5	
	60	18	18	18	18	4	4	
	70	18	18	18	18	4	4	
	80	18	18	18	18	4	4	
	90	23	23	23	23	10	10	
	100	23	23	23	23	10	10	
	120	23	23	23	23	10	10	
	≥140	23	23	23	23	10	10	

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 $\gamma_m = 1,33$.

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2017/0022

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO, PRZEMIESZCZENIE ŁBA WKRĘTA WSKUTEK ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ

Element II: t_{II} w [mm]		1,00	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	≥ 5,00
Element I: $t_{n,1}$ lub $t_{n,2w}$ [mm]	Na ścinanie $V_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,55	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40
		0,63	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60
		0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		0,88	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	Na wyrywanie $N_{R,k}$ w [kN]	0,50	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,55	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,63	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,75	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		0,88	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
		1,00	1,10	1,93	3,45	3,45	3,45	3,45
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	12	12	12	12	1,5	1,5	1,5
	40	12	12	12	12	1,5	1,5	1,5
	50	12	12	12	12	1,5	1,5	1,5
	60	18	18	18	18	4	4	4
	70	18	18	18	18	4	4	4
	80	18	18	18	18	4	4	4
	90	23	23	23	23	10	10	10
	100	23	23	23	23	10	10	10
	120	23	23	23	23	10	10	10
	≥140	23	23	23	23	10	10	10

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 $\gamma_m = 1,33$.

INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	PROFIL STALOWY ZIMNOGIĘTY
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	1,0 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	6,0 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 Z19:	19 mm



ETA



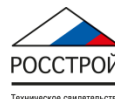
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU