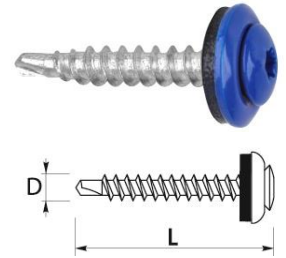


GTF P

ŁĄCZNIKI „FARMERSKIE” TYPU: PANHEAD
Z PODKŁADKĄ ALUMINIOWĄ



OPIS PRODUKTU

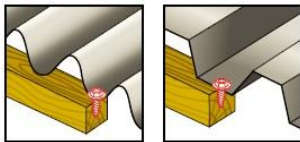
Łączniki samowierzące gwintujące wykonane ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, ze zredukowanym punktem wiercącym, gwintem do drewna oraz łbem owalnym z nacięciem TX - 20, ze zmontowaną podkładką aluminiową z nawulkanizowanym EPDM.

ZASTOSOWANIE



Przeznaczone do mocowania metalowych blach profilowanych do konstrukcji drewnianej.

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 | |
| GTF P | A14 | 4,8 x 28 | 2 x 1,00 | 2 |  |
| GTF P | A14 | 4,8 X 35 | 2 x 1,00 | 9 | |
| GTF P | A14 | 4,8 X 60 | 2 x 1,00 | 34 | |
| GTF P | A14 | 4,8 X 80 | 2 x 1,00 | 54 | |

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NA ŚCINANIE I WYRYWANIE

| Grubość podłoża ¹⁾ [mm] | | 0,50 | 0,55 | 0,63 | 0,75 | 0,88 | 1,00 | Drewno klasy \geq C24 $h_{ef} = 20$ mm | | |
|---|---|------|------|------|------|------|------|--|------|--|
| $M_{t,nom}$ | | 8 Nm | | | | | | | | |
| Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm] | Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN] | 0,50 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,08 | Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia wkręta |
| | | 0,55 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,08 | |
| | | 0,63 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 1,42 | 1,42 | 1,42 | 1,08 | |
| | | 0,75 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,27 | 2,27 | 1,08 | |
| | | 0,88 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,67 | 2,67 | 1,08 | |
| | | 1,00 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,67 | 2,69 | 1,08 | |
| | Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN] | 0,50 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 2,97 | Nośność mocowanej blachy na przeciąganie łba wkręta |
| | | 0,55 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 2,97 | |
| | | 0,63 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 3,93 | |
| | | 0,75 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 0,91 | 0,91 | 4,73 | |
| | | 0,88 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 1,23 | 1,23 | 4,73 | |
| | | 1,00 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 1,23 | 1,48 | 4,73 | |

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

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 | Drewno klasy \geq C24 |
|------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------------|
| VR,k [kN] dla tN,I,* [mm] | 0,50 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,08 |
| | 0,55 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,21 | 1,08 |
| | 0,63 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 1,42 | 1,42 | 1,42 | 1,08 |
| | 0,75 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,27 | 2,27 | 1,08 |
| | 0,88 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,67 | 2,67 | 1,08 |
| | 1,00 | 1,21 | 1,21 | 1,42 | 2,27 | 2,67 | 2,69 | 1,08 |

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

Element II - drewno konstrukcyjne według normy EN 14081

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa $\gamma_m = 1,33$.

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NAWYRYWANIE

| tN,II* [mm] | | 0,50 | 0,55 | 0,63 | 0,75 | 0,88 | 1,00 | Drewno klasy \geq C24 |
|------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------------|
| NR,k [kN] dla tN,I,* [mm] | 0,50 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 2,97 |
| | 0,55 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 0,62 | 2,97 |
| | 0,63 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 3,93 |
| | 0,75 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 0,91 | 0,91 | 4,73 |
| | 0,88 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 1,23 | 1,23 | 4,73 |
| | 1,00 | 0,62 | 0,62 | 0,80 | 0,91 | 1,23 | 1,48 | 4,73 |

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

Element II - drewno konstrukcyjne według normy EN 14081

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa $\gamma_m = 1,33$.

INNE CECHY UŻYTKOWE

| | |
|---|---|
| MATERIAŁ PODŁOŻA: | DREWNO |
| 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: | 20 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 |
| EFEKTYWNA GŁĘBOKOŚĆ ZAKOTWIENIA W PODŁOŻU (l _{ef}): | 20 mm |
| ŚREDNICA PODKŁADKI (ALUMINIOWA A14): | 14 mm |



ETA



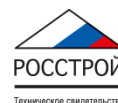
DWU/DoP



DKWU



ZKP



TC



POCC



SZU