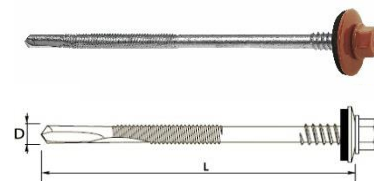


GTR 12 SP A19

ŁĄCZNIKI Z PODKŁADKĄ DO
MOCOWANIA PŁYT WARSTWOWYCH



OPIS PRODUKTU

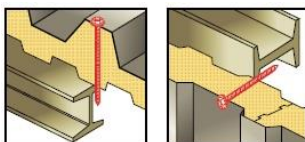
Łączniki samowierzące samogwintujące (dwugwintowe) ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, z punktem wierzącym #5, bardzo drobnym gwintem roboczym oraz łbem sześciokątnym, ze zmontowaną podkładką aluminiową z nawulkanizowanym EPDM.

Z dodatkowym zabezpieczeniem antykorozyjnym powłoką typu gRey.coat.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczone do mocowania płyt warstwowych do konstrukcji stalowych gorącowalcowanych.

Przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2, C3, C4 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2001.



DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia	Grubość mocowanej płyty warstwowej	
			DC	MTmin	MTmax
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 70	12,00	25	30
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 90	12,00	25	50
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 110	12,00	45	70
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 130	12,00	65	90
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 140	12,00	75	100
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 150	12,00	85	110
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 160	12,00	95	120
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 175	12,00	110	135
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 185	12,00	110	145
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 190	12,00	115	150
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 200	12,00	125	160
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 230	12,00	155	190
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 240	12,00	165	200
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 260	12,00	185	220
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 285	12,00	200	245
GTR 12 SP	A19	5,5/6,3 x 330	12,00	245	290

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]			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	$\geq 11,00$
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	1,40
		0,55	1,40	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	1,60
		0,75	2,10	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	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	$N_{R,k}$ w [kN]	0,50	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67
		0,55	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67
		0,63	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11
		0,75	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
		0,88	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
		1,00	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	40	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	50	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	60	4	4	4	4	4	4	4	4
	70	4	4	4	4	4	4	4	4
	80	4	4	4	4	4	4	4	4
	90	6	6	6	6	6	6	6	6
	100	6	6	6	6	6	6	6	6
	120	6	6	6	6	6	6	6	6
	≥ 140	6	6	6	6	6	6	6	6

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]			3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	≥ 9,00
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	1,40
		0,55	1,40	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	1,60
		0,75	2,10	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	2,10
		1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10
	Na wyrywanie $N_{R,k}$ w [kN]	0,50	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67
		0,55	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67
		0,63	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11	4,11
		0,75	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
		0,88	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
		1,00	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28	5,28
Max. Przemieszczenie łba u W zależności od grubości płyty warstwowej [mm]	30	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	40	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	50	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	
	60	4	4	4	4	4	4	4	
	70	4	4	4	4	4	4	4	
	80	4	4	4	4	4	4	4	
	90	6	6	6	6	6	6	6	
	100	6	6	6	6	6	6	6	
	120	6	6	6	6	6	6	6	
	≥140	6	6	6	6	6	6	6	

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 GORĄCOWALCOWANY
ROZMIAR ŁBA SZEŚCIOKĄTNEGO:	8 mm
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODŁOŻA STALOWEGO:	3,0 mm
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	12,0 mm
TYP POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ:	gRey.coat
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	C4
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 (ALUMINIOWA A19):	19 mm



ETA



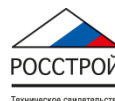
DWU/DoP



KDWU



ZKP



TC



POCC



SZU