

ŁĄCZNIKI SAMOWIERCĄCE DO MOCOWANIA BLACH STALOWYCH

GT – wkręty samowiercące wykonane ze stali węglowej ocynkowanej (gr. 12 µm) skompletowane z podkładką stalową lub bez podkładki; służą do mocowania blach konstrukcyjnych i kaset do podłoża stalowego; łączniki pokryte powłoką cynkową gr. min. 12 µm i zabezpieczone powłoką malarską poliesterową gr. min. 50 µm przeznaczone są do stosowania w środowisku korozyjności C3

GTR – wkręty samowiercące wykonane ze stali węglowej pokryte powłoką antykorozyjną typu gRey.coat skompletowane z podkładką stalową lub aluminiową albo bez podkładki; służą do mocowania blach konstrukcyjnych i kaset do podłoża stalowego; łączniki przeznaczone do stosowania w kategorii korozyjności C4 (nie dotyczy łączników z podkładką stalową)

GTX – wkręty samowiercące bimetaliczne wykonane ze stali nierdzewnej A2 skompletowane z podkładką nierdzewną lub bez podkładki; służą do mocowania blach konstrukcyjnych i kaset do podłoża stalowego; łączniki bimetaliczne przeznaczone są do stosowania w kategorii korozyjności C5-I/M

Nazwa	GT F O2 P	GT02	GT03FH	GT3	GT3 HD	GT5	GT5 FH	GT6	GT8	GT12	GT12FH	
Średnica gwintu [mm]	4,8		6,3	4,8		5,5		6,3		5,5		
Długość [mm]	20		22	16, 19, 22, 25, 32, 35, 45, 55	25, 38	19, 25, 32, 38, 50, 60, 70	19, 25	19, 22, 25, 32, 38, 50	24	35		
Rodzaj podkładki	A14	brak/Z14	kołnierz	brak/Z14		brak/Z14/Z16	kołnierz	brak/Z16	brak/Z14/Z16		kołnierz	
Maks. zdolność wiercenia w stali [mm]	2 x 1,00		2 x 1,25	3,00		5,00		6,00	8,00	12,00		
Min. grubość podłoża h _{min} [mm]	2 x 0,50		2 x 0,75			1,50		2,50	2,00	6,00		
Moment dokręcający M _{T, nom} [Nm]	3,00		4,00	3,00		5,00		7,00	5,00			
Parametry wytrzymałościowe dla wrywania z podłoża stalowego (stal S280GD)*												
Mocowany materiał		blacha ze stali S235+N										
Nośność obliczeniowa N _{s,d} [kN]	gr. blachy [mm]	0,50/0,50	0,36	0,43	-							
		0,75/0,75	-	1,20	0,40	0,52	-					
		0,75/1,50	-			1,45		-				
		0,75/2,00	-			-		1,78	-			
		0,75/2,50	-			-		2,80	-			
		0,75/6,00	-			-		-				2,45
Parametry wytrzymałościowe dla ścinania mocowanej lub łączonej blachy (stal S280GD)*												
Mocowany materiał		blacha ze stali S235+N										
Nośność obliczeniowa V _{s,d} [kN]	gr. blachy [mm]	0,50	0,83	0,75	-	0,75	-					
		0,75	-	1,15	-	1,03	1,00	1,15	1,00			

Nazwa	GTR02	GTR3	GTR5	GTR8	GTR12	GTR16	GTX3	GTX3AL	GTX5	GTX12	
Średnica gwintu [mm]	4,8		5,5			6,3	4,8		5,5		
Długość [mm]	20	19, 25	25, 32	24	35, 51, 67	40	25	25, 38	25, 32, 38, 50	40	
Rodzaj podkładki	brak/A14/Z14/Z16/A16				brak/A14/Z14/Z16/A16	brak/Z16/A16	brak/S14				
Maks. zdolność wiercenia w stali [mm]	2 x 1,00	3,00	5,00	8,00	12,00	16,00	3,00		5,00	12,00	
Min. grubość podłoża h _{min} [mm]	2 x 0,50	2 x 0,75	1,50	2,00	6,00	8,00	2 x 0,75		1,50	6,00	
Moment dokręcający M _{T, nom} [Nm]	3,00		5,00			7,00	3,00		5,00		
Parametry wytrzymałościowe dla wrywania z podłoża stalowego (stal S280GD)*											
Mocowany materiał		blacha ze stali S235+N									
Nośność obliczeniowa N _{s,d} [kN]	gr. blachy [mm]	0,50/0,50	0,43	-							
		0,75/0,75	-	0,40	-		0,40	0,52	-		
		0,75/1,50	-	1,45	-		-		1,45	-	
		0,75/2,00	-	-	1,78	-		-		2,45	-
		0,75/6,00	-	-	-	2,45	-		-		2,45
		0,75/8,00	-	-	-	-	2,57	-			
Parametry wytrzymałościowe dla ścinania mocowanej lub łączonej blachy (stal S280GD)*											
Mocowany materiał		blacha ze stali S235+N									
Nośność obliczeniowa V _{s,d} [kN]	gr. blachy [mm]	0,50	0,75		-			0,75	-		
		0,75	-	1,00		1,43	-	1,03	1,00		
Aprobata		aprobata techniczna AT, europejska aprobata techniczna ETA									

* podane nośności obliczeniowe dotyczą połączeń podłoże/blacha dla najcięższych przebadanych blach (pełen wykaz przebadanych kombinacji grubość podłoża/mocowana blacha oraz nośności charakterystyczne podano w aprobacie technicznej AT i ETA)