

VGS EVO C5

ŁĄCZNIK Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI I ŁBEM STOŻKOWYM

KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA C5

Wielowarstwowa powłoka odporna na warunki zewnętrzne klasy C5, zgodnie z normą ISO 9223. Salt Spray Test (SST) z czasem ekspozycji powyżej 3000h przeprowadzony na uprzednio wkręconych i wykręconych wkrętach z daglezi.

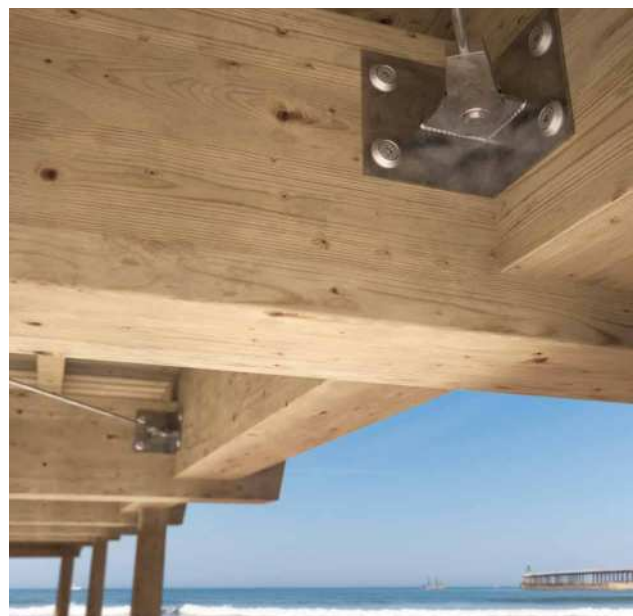
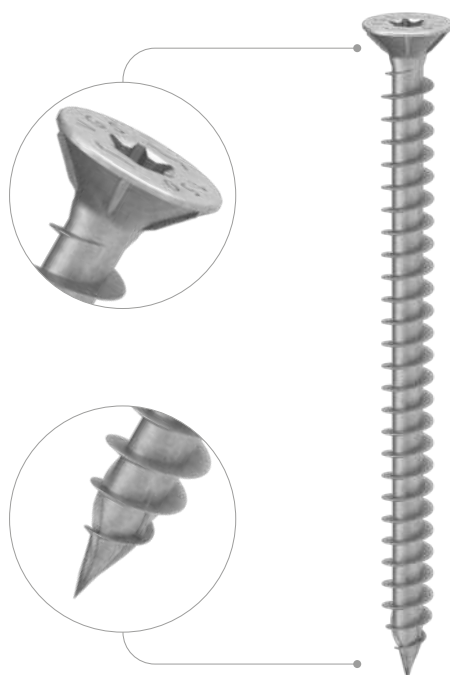
KOŃCÓWKA 3 THORNS

Dzięki końcówce 3 THORNS zostały zmniejszone minimalne odległości montażowe. W mniejszej przestrzeni może być użyta większa liczba wkrętów, a większe wkręty w mniejszych elementach.

WYTRZYMAŁOŚĆ MAKSYMALNA

Jest to wkręt wskazany do stosowania, gdy wymagana jest wysoka wydajność mechaniczna w przypadku bardzo niekorzystnych warunków środowiskowych i ze strony drewna.

Łeb walcowy sprawia, że jest idealny do wykonywania połączeń ukrytych, łączenia drewna i wzmocnień konstrukcyjnych.



ŚREDNICA [mm]

9 13

DŁUGOŚĆ [mm]

80 200 360 1500

KLASA UŻYTKOWA

SC1 SC2 SC3

KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA

C1 C2 C3 C4 C5

KOROZYJNOŚĆ DREWNA

T1 T2 T3 T4

MATERIAŁ

C5
EVO
COATING

stal węglowa z powłoką C5 EVO o bardzo wysokiej odporności na korozję



POLA ZASTOSOWAŃ

- płyty drewnopochodne
- drewno lite i klejone
- CLT i LVL
- drewna o wysokiej gęstości

KODY I WYMIARY

d ₁ [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	szt.
9 TX 40	VGSEVO9200C5	200	190	25
	VGSEVO9240C5	240	230	25
	VGSEVO9280C5	280	270	25
	VGSEVO9320C5	320	310	25
	VGSEVO9360C5	360	350	25

PRODUKTY POWIĄZANE

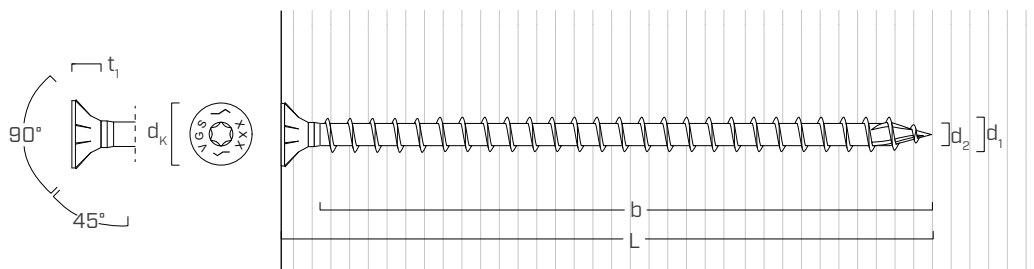


VGU EVO
str. 190



TORQUE LIMITER
str. 408

GEOMETRIA I WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE



GEOMETRIA

Średnica nominalna	d ₁	[mm]	9
Średnica łba stożkowego	d _K	[mm]	16,00
Grubość łba stożkowego	t ₁	[mm]	6,50
Średnica rdzenia	d ₂	[mm]	5,90
Średnica otworu ⁽¹⁾	d _{V,S}	[mm]	5,0
Średnica otworu ⁽²⁾	d _{V,H}	[mm]	6,0

⁽¹⁾ Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna drzew iglastych (softwood).

⁽²⁾ Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna twardego (hardwood) i dla LVL z drewna bukowego.

CHARAKTERYSTYCZNE PARAMETRY MECHANICZNE

Średnica nominalna	d ₁	[mm]	9
Wytrzymałość na rozciąganie	f _{tens,k}	[kN]	25,4
Moment uplastycznienia	M _{y,k}	[Nm]	27,2
Wytrzymałość na ptynięcie	f _{y,k}	[N/mm ²]	1000

			drewno iglaste (softwood)	LVL z drewna iglastego (LVL softwood)	LVL z drewna bukowego z otworem (Beech LVL predrilled)
Parametr	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
wytrzymałości na wyciąganie					
Gęstość przypisana	ρ_a	[kg/m ³]	350	500	730
Gęstość obliczeniowa	ρ_k	[kg/m ³]	< 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

Aby uzyskać informacje dla innych materiałów, patrz ETA-11/0030.



KONSTRUKCJE HYBRYDOWE STAL-DREWNO

VGS EVO C5 jest doskonałym rozwiązaniem dla konstrukcji stalowych, gdzie wymagane są wysokowytrzymałe połączenia doraźne, szczególnie w niekorzystnych warunkach klimatycznych, takich jak środowisko morskie.

PĘCZNIE DREWNA

Zastosowanie VGS EVO C5 w połączeniu z polimerowymi warstwami pośrednimi, takimi jak XYLOFON WASHER, zapewnia połączeniu pewną zdolność adaptacji w celu złagodzenia naprężeń wynikających z kurczenia się/pęcznienia drewna.