

## Declaración de prestaciones, DoP 200/2013

(Versión 7)

To visualize previous versions, click on relevant link: [http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP200\\_V6/DOP\\_200\\_Spanish\\_V6.pdf](http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP200_V6/DOP_200_Spanish_V6.pdf)

1. Tipo de producto: Clavos en bobina de plástico
2. Identificación: Clavos Paslode
3. Usos: Para estructuras de madera que soportan carga
4. Nombre, nombre comercial o marca registrada y dirección de contacto del fabricante en conformidad con el Artículo 11(5):  
ITW Construction Products  
Gl. Banegaardsvej 25  
DK-5500 Middelfart
5. Representante autorizado: N/A
6. Sistema de evaluación: 3
7. Organismo notificado / Laboratorio de pruebas:

VHT Versuchsanstalt für Holz und Trockenbau  
no. 1503  
Annastrasse 18  
64285 Darmstadt  
Germany

STROJIRENSKY ZKUSEBNI USTAV, s.p.  
no. 1015  
Tovarni 5  
466 21 JABLONEC nad Nisou  
Czech Republic

Ensayos Iniciales Tipo realizados según el sistema 3 (b) "determinación del producto tipo sobre la base de ensayos tipo (basados en un muestreo realizado por el fabricante), cálculos tipo.

8. Prestaciones declaradas según ETE:
9. Prestaciones declaradas:

Notas al cuadro:

Los valores característicos se han calculado o ensayado según EN 14592:2008+A1:2012.

10. Las prestaciones del producto cumplen con las prestaciones declaradas en el punto 9.

Esta declaración de prestaciones se emite bajo la responsabilidad única del fabricante identificado en el punto 4.

Firmado por y en nombre del fabricante por:



Flemming Sørensen

Production and Engineering Manager

Middelfart, 20.10.2022

# Declaración de prestaciones, DoP 200/2013

(Versión 7)

Diámetro del clavo	Tipo de Caña	Longitud del clavo	Diámetro de cabeza/ Área de cabeza	Longitud de la punta del clavo	Longitud de la caña anillada	Protección contra la corrosión	Valores declarados según EN 14592:2008 + A1:2012						
							Clase de servicio	Material	Acero estándar	Valores característicos, $f_{u,k}$ min. 600 or 700 N/mm <sup>2</sup>			
										Resistencia a la Extracción	Resistencia a la Extracción de cabeza	Momento de Torsión	Capacidad de Tracción
[mm]		[mm]	[mm/mm <sup>2</sup> ]	[mm]	[mm]					$f_{a,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	$f_{head,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	$M_{y,k}$ [Nmm]	$F_{tens,k}$ [N]

## CLAVOS

2,1	Liso	30-50	4,8/18 5,5/23	3,2	N/A	Brillante Electro galvanizado 5 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1400	NPD
		35	7/38	4,6	N/A	Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1570	NPD
	Roscado	40-50	5/19 5,5/23	3,2	N/A	Brillante	1	C9D	EN ISO 16120-2	3,6	19,8	1100	NPD
	Anillado	27-50	5,5/23	3,2	17-31	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	10,5	19,8	1150	NPD
		35-50	4,7/17 5,5/23 5,25/21	4,2 4,2 3,2	17-37 17-37 17-27	Galvanizado en caliente, min. 55 µm Galvanizado en caliente, min. 55 µm Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3 1-3 1-3	Steel Steel AISI 1008 Si	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 ASTM A510	8,1 8,1 9,2	12,9 12,9 19,8	1050 1050 1000	NPD
		27-40 45-50	5,5/23 5/19	4,2	14-27 24-29	A2 A2 A4	1-3 1-3	AISI 304, EN 1.4301 AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	EN 10088-1 EN 10088-1	7,8 7,8	12,9	1160	NPD
		30-40	4,7/17 5,0/23	4,2	27	A2 A4	1-3	AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	EN 10088-1	7,3	13	1150	NPD
		45	--/21	Max 4,2	Min 27,8	Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,1	12,9	1050	NPD
	2,3	Liso	35	7/38	4,3	N/A	Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1200
2,5	Liso	35 35-75 35-75	6,8/36 5,6/24 5,84/26	5 3,7	N/A N/A	Galvanizado en caliente, min. 55 µm Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1-3 1 1 1-2	Steel C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4 2,4	8,5 8,5	1940 2250	NPD
		Roscado	45-75	6,5/24	3,7	N/A	Brillante	1	C9D	EN ISO 16120-2	5,2	19,8	2550
	Anillado	35	7/38	5	22	Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	9	15,1	1910	NPD
		35-75	5,5/23 5,6/24 7/38	3,7	28-51	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	8,1	19,8	2100	NPD
		35-75	5,8/26 5,7/25	3,7	33 - 63 22 - 62	Galvanizado en caliente, min. 55 µm A2 A4	1-3 1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1 EN 10088-1	10 6,6 6,6	20 19 19	1500 1900 1900	NPD
		25-50	6,5/33	4	16-39	A2	1-3	AISI 304, EN 1.4301	EN 10088-1	7,6	20,9	1450	NPD
	Unilock	45	5,8/26	3,7	16	Electro galvanizado 12 µm	1-2	AISI 1015	ASTM A510	8,6	19,8	1900	NPD
	2,7	Liso	69,5-75	5,6/24	4	N/A	Brillante	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2750
Roscado		45-75	5,6/24	4	N/A	Brillante	1	C9D	EN ISO 16120-2	6,2	20	2900	NPD
Anillado		35-75	5,6/24 6,15/29	4	24-51	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	7,3 6,8 6,8	20	2600	NPD
2,8	Anillado	51-75	7,25 (5,1)/31	4,2	38-53	Electro galvanizado 5 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	7,6	18,5	2550	NPD
		25 25-32	7,1/39	4,2	15 15-22	Galvanizado en caliente, min. 55 µm A2	1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 304, EN 1.4301	ASTM A510 EN 10088-1	6,1 6,1	NPD NPD	1950 2950	NPD
		48-75 48-65	5,7/25 5,7/25	4,2 4,2	38 - 63 51	Galvanizado en caliente, min. 55 µm A4	1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 316, EN 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1	7 7,6	18 20,3	2400 2800	NPD
2,9	Liso	50-88,5	5,6/24 6,85/36	4,4	N/A	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3300	NPD
3,8	Liso	89-130	8,55/57	5,6	N/A	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	6750	NPD
	Roscado	100-130	8,55/57	5,6	N/A	Brillante Electro galvanizado 5 µm Electro galvanizado 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	4,1	17,5	8400	NPD
4,0	Anillado	40	8/50	6,0	25	Galvanizado en caliente, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,9	15,8	6500	NPD

## NAILSCREW

2,5	NailScrew®	40 - 65 30 - 50	5,9/27 7/38	3,7 3,7	30 - 40 20 - 30	Electro galvanizado 12 µm	1-2	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8	12	2500	NPD
2,8	NailScrew®	45	7/38	4,2	31	Brillante	1	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8,3	18	2500	NPD
		45 - 75	5,9/27	4,2	30-40	Electro galvanizado 12 µm	1-2				13,5		
		45 - 75 45 - 55	5,9/27 7/38	4,2 4,2	30 - 55 31	A2	1-3	AISI 304, EN 1.4301	EN 10088-1	8,3	13,5 18	1150 NPD	NPD

NPD = Sin Prestación Determinada

$f_{a,k}$  y  $f_{head,k}$  se prueban con una densidad de madera de 350 kg/m<sup>3</sup>