

**Eksplotacinių savybių deklaracija, DoP 004/2013**

(Versija 4)

Norėdami matyti ankstesnę versiją, paspauskite atitinkamą nuorodą: [http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP004\\_V3/DOP\\_004\\_Lithuanian\\_V3.pdf](http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP004_V3/DOP_004_Lithuanian_V3.pdf)

1. Produkto tipas: Popieriumi ir plastiku sujungtos vinys kalimo įrankiams
2. Identifikacija: „Kartro“ vinys, „Haubold“
3. Paskirtis: krūvį laikančioms medinėms konstrukcijoms
4. Pavadinimas, registruotas prekės pavadinimas arba registruotas prekės ženklas ir kontaktinis gamintojo adresas kaip reikalaujama 11 straipsnio 5 dalyje:

ITW Construction Products AB  
Box 124  
SE-123 22 Farsta

5. Įgaliotas atstovas: Nėra duomenų
6. Vertinimo sistema: 3
7. Notifikuotoji įstaiga / tikrinanti laboratorija:  
Švedijos SP techninis tyrimų institutas Identifikacinis numeris: 0402  
ITT atliktas pagal sistemos 3 (b) " produkto tipo apibrėžimą, pagrįstą tipo tikrinimu (mėginius paėmė gamintojas),  
tipo skaičiavimu".
8. ETA deklaruotos savybės: Nėra duomenų

9. Nustatytos savybės:

Lentelės pastabos:

Būdingos vertės apskaičiuotos arba patikrintos pagal EN 14592:2008+A1:2012 reikalavimus.

10. Produkto savybės atitinka 9 punkte pateiktas savybes.

Savybių deklaracija išduota 4 punkte nurodytam gamintojui prisiimant visą atsakomybę.

Gamintojo vardu pasirašo:



Flemming Sørensen  
Technical Manager

Middelfart, 2020-09-22

## Eksplotacinių savybių deklaracija, DoP 004/2013

Vinies skersmuo	Vinies ilgis	Galvutės skersmuo / galvutės plotas	Vinies galo ilgis	Apsauga nuo korozijos	Nurodytosios vertės pagal EN 14592:2008 + A1:2012				
					Aptarnavimo klasė	Būdingos vertės $f_{u,k}$ min. 600 N/mm <sup>2</sup>			
						Ištraukimo parametras $f_{ax,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Galvutės pertraukimo per medžiagą parametras $f_{head,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Ribinio lenkimo momentas $M_{y,k}$ [Nmm]	Tempimo jėga (Mpa)
[mm]	[mm]	[mm/mm <sup>2</sup> ]	[mm]						
2,8	35 - 85	6,5/33	3,4	Ryškus	1	6	23	2350	NPD
2,8	35 - 85	6,5/33	3,4	Lydalinė cinko danga min. 55 µm	1-3	6	23	2350	NPD
3,1	35 - 100	6,5/33	3,7	Ryškus	1	6	23	3070	NPD
3,1	35	6,5/33	3,7	Elektro galvanizacija 12 µm	1-2	6	23	3070	NPD
3,1	35 - 100	6,5/33	3,7	Lydalinė cinko danga min. 55 µm	1-3	6	23	3070	NPD
3,4	35 - 105	6,8/36	4,1	Ryškus	1	6	23	3900	NPD
3,4	35 - 105	6,8/36	4,1	Lydalinė cinko danga min. 55 µm	1-3	6	23	3900	NPD
3,7	35 - 145	8,4/55	4,4	Ryškus	1	6	23	4860	NPD
3,7	35 - 145	8,4/55	4,4	Lydalinė cinko danga min. 55 µm	1-3	6	23	4860	NPD

„Kartro“ vinys profiluojamas per visą ilgį. Techninės vertės pateikiamos pagal medienos tankį.  $\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$ .  
Dėl virvės efekto padidėjanti „Kartro“ vinių kerpamoji jėga turėtų būti apribota iki 50 proc. („Johansen“ dalyje).  
 $f_{ax,k}$  ir  $f_{head,k}$  matmenys nustatyti, kai tipiškas medienos tankis yra  $350 \text{ kg/m}^3$