

## Declaration of Performance, DoP 100/2013

(Versija 4)

Lai skatītu iepriekšējās versijas, noklikšķiniet uz attiecīgās saites: [http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP100\\_V3/DOP\\_100\\_Latvian\\_V3.pdf](http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP100_V3/DOP_100_Latvian_V3.pdf)

1. Produkta tips: Ar stieples metināšanas metodi apstrādātas naglas naglošanas instrumentiem
2. Identifikācija: haubold naglas
3. Paredzētais pielietojums: Koka nesošajām konstrukcijām
4. Ražotāja nosaukums, reģistrētais tirdzniecības nosaukums vai reģistrētā prečzīme un kontaktadrese saskaņā ar 11. pantu - 5. punkta prasībām:

ITW Construction Products  
Gl. Banegaardsvej 25  
DK-5500 Middelfart

5. Pilnvarotais pārstāvis: N/P
6. Vērtēšanas sistēma: 3
7. Pieteiktā iestāde/ testēšanas laboratorija:

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

veica ITT saskaņā ar 3. (b) sistēmu "Produkta tipa noteikšana, pamatojoties uz tipa testēšanu (kuras pamatā ir ražotāja veikta paraugu ņemšana), tipa aprēķināšana".

8. Deklarētā veikspēja saskaņā ar ETA: N/P
9. Deklarētā veikspēja:

Piezīmes par  
tabulu:

Raksturlielumi aprēķināti vai testēti atbilstoši EN 14592:2008+A1:2012.

10. Produktu veikspēja atbilst 9. punktā deklarētajai veikspējai.

Šī veikspējas deklarācija izsniegta tikai uz ražotāja atbildību, kā noteikts 4. punktā.

Ražotāja vārdā un uzdevumā parakstījis:



Flemming Sørensen  
Engineering Manager

Middelfart, 06.02.2023

## Ekspluatācijas īpašību deklarācija, DoP 100/2013

Deklarētās vērtības saskaņā ar EN 14592:2008 + A1:2012										Raksturlielumi fu,k min. 600 vai 700 N/mm <sup>2</sup>			
Naglas diametrs	Kāta profils	Naglas garums	Galvas diametrs / Galvas laukums	Naglas punkta garums	Gredzena kājas garums	Aizsardzība pret koroziju	Pakalpojuma kvalitāte	Materiāls	Tērauda standarts	Izņemšanas parametri	Galvas izvilksanas parametri	Stiepes moments	Stiprība
[mm]		[mm]	[mm <sup>2</sup> ]	[mm]	[mm]					f <sub>ax,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	f <sub>head,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	M <sub>y,k</sub> [Nmm]	f <sub>tens,k</sub> [N]
2,1	Izlidzināt	27-65	4,6/16 5/19	3,0	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1400	NPD
2,1	Gredzens	27-65	4,6/16 5/19	3,0	17-55	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm A2 A4	1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	6,9 6,7 6,7 8,2 8,2	19,4	1100 1100 1100 1150 1150	NPD
2,3	Izlidzināt	40-60	5,7/26	3,2	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1800	NPD
2,3	Vītņskrūve	40-60	5,7/26	3,2	17-37	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	7,4	20,9	1700	NPD
2,5	Izlidzināt	35-75	6,1/29	3,5	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2250	NPD
2,5	Gredzens	35-75	6,1/29	3,5	24-54	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	7,5 7,2 7,2 7,6 7,6	20,9	1550 1550 1550 1450 1450	NPD
2,5	Gredzens	50-65	5,8/26	3,5	38-53	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	6,3	18	2150	3,1
2,5	Gredzens	65	6/28	3,5	53	HDG min. 55 µm A4	1-3	AISI 1008 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1	6,3	18	2150	3,1
2,5	Vītņskrūve	70	6,1/29	3,5	46	Spilgts	1	D9-1	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1900	NPD
2,5	Vītņskrūve	40-75	6,1/29	3,5	16-46	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	6,2	20,9	2400	NPD
2,8	Izlidzināt	50-90	6,5/33	3,9	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3050	NPD
2,8	Gredzens	36-90	6,5/33	3,9	25-60	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	6,8 7,3 7,3 7,3 7,3	21,6	2300 2450 2450 1950 1950	NPD
2,8	Vītņskrūve	45-90	6,5/33	3,9	21-66	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,6	21,6	3350	NPD
2,8	Gredzens	75	6,5/33	3,9	61	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	6,4	18	3150	4,2
3,0	Izlidzināt	19-32 19-45 25	9,5/70	3,4	N/A	Elektrogalv. 5 µm HDG* min. 55 µm A2	1 1-3 1-3	C9D C9D 1.4301	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1	2,4	8,5	3100	NPD
3,0	Gredzens	19-25	9,5/70	3,4	15-20	HDG* min. 55 µm A2	1-3 1-3	C9D 1.4301	EN ISO 16120-2 EN 10088-1	2,4	8,5	3100	NPD
3,1	Izlidzināt	50-90	7,1/40	3,4	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3950	NPD
3,1	Gredzens	50-90	7,1/40	3,4	39-60	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm HDG min. 55 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3 1-3	C9D C9D C9D AISI 1008 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 ASTMA510 EN 10088-1 EN 10088-1	6,8 7,9 7,1 7,1 8,4 8,4	15,3	3000 3000 3000 2400 4000 4000	NPD
3,1	Vītņskrūve	50-90	7,1/40	3,4	26-66	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,1	15,3	4600	NPD
3,1	Gredzens	90	6,5/33	3,4	26	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	4,8	16	4500	5
3,4	Izlidzināt	90	7,1/40	3,7	N/A	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	5050	NPD
3,4	Gredzens	90	7,1/40	3,7	71	Spilgts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,2 8,7 8,7	15,2	4150	NPD

Pārklājuma veids: 2 (vieglākai ievietošanai)

HDG = Karstā cinkošana

NPD = NNV = nav noteikta veikspēja

f<sub>ax,k</sub> un f<sub>head,k</sub> vērtības testē pie koksnes raksturīgā blīvuma 350 kg/m<sup>3</sup>

Ekspluatācijas īpašību deklarācija, DoP 100/2013

							Deklarētās vērtības saskaņā ar EN 14592:2008 + A1:2012							
Naglas diametrs	Kāta profils	Naglas garums	Galvas diametrs / Galvas laukums	Naglas punkta garums	Gredzena kājas garums	Aizsardzība pret koroziju	Pakalpojuma kvalitāte	Materiāls	Tērauda standarts	Raksturlielumi fu,k min. 600 vai 700 N/mm²				
										Izņemšanas parametri	Galvas izvilksanas parametri	Stiepes moments	Stiprība	
[mm]		[mm]	[mm²]	[mm]	[mm]						f <sub>ax,k</sub> [N/mm²]	f <sub>head,k</sub> [N/mm²]	M <sub>y,k</sub> [Nmm]	f <sub>tens,k</sub> [N]
2,1 - 3,8	Izlidzināt	50-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	N/A	Spīlģts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm Elektrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,1: 1200 2,3: 1550	NPD	
2,1 - 3,8	Vītņskrūve	50-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	40-110	Spīlģts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm Elektrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,3: 1550 2,5: 1900 2,8: 2600	NPD	
2,1 - 3,8	Gredzens	22-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	12-110	Spīlģts Elektrogalv. 5 µm Elektrogalv. 12 µm Elektrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,3: 1550 2,8: 2600	NPD	

NAILSCREW®

2,8	NailScrew®	65 75	7/38 6,7/35	4,2	33 43	Spīlģts Elektrogāl. 12 µm	1 1-2	17MnB3/20MnB4	EN 10263	8,3	18	2500	NPD
-----	------------	----------	----------------	-----	----------	------------------------------	----------	---------------	----------	-----	----	------	-----

Pārklājuma veids: 2 (vieglākai ievietošanai)  
HDG = Karstā cinkošana  
NPD = NNV = nav noteikta veikspēja  
f<sub>ax,k</sub> un f<sub>head,k</sub> vērtības testē pie koksnes raksturīgā blīvuma 350 kg/m³