

Ekspluatācijas īpašību deklarācija, DoP 200/2013

(Versija 7)

Lai skatītu iepriekšējās versijas, noklikšķiniet uz attiecīgās saites: http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP200_V6/DOP_200_Latvian_V6.pdf

1. Produkta tips: Plastmasas lokšņu naglas
2. Identifikācija Paslode naglas
3. Paredzētais pielietojums: Koka nesošajām konstrukcijām
4. Ražotāja nosaukums, reģistrētais tirdzniecības nosaukums vai reģistrētā prečzīme un kontaktadrese saskaņā ar 11. panta 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:

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

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
Production and Engineering Manager
Middelfart, 20.10.2022

Ekspluatācijas īpašību deklarācija, DoP 200/2013

(Versija 7)

Deklarētās vērtības saskaņā ar EN 14592:2008 + A1:2012										Raksturlielumi $f_{u,k}$ min. 600 vai 700 N/mm ²			
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 izvilšanas parametri	Stiepes moments	Stiprība
[mm]		[mm]	[mm/mm ²]	[mm]	[mm]					$f_{ax,k}$ [N/mm ²]	$f_{head,k}$ [N/mm ²]	$M_{y,k}$ [Nmm]	$F_{tens,k}$ [N]

NAGLAS													
2,1	Izlīdzināt	30-50	4,8/18 5,5/23	3,2	N/A	Spilgts Elektroģalv. 5 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1400	NPD
		35	7/38	4,6	N/A	Karstā cinkošana, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1570	NPD
	Vītņskrūve	40-50	5/19 5,5/23	3,2	N/A	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	3,6	19,8	1100	NPD
	Gredzens	27-50	5,5/23	3,2	17-31	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 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	Karstā cinkošana, min. 55 µm Karstā cinkošana, min. 55 µm Karstā cinkošana, 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	Karstā cinkošana, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,1	12,9	1050	NPD
		2,3	Izlīdzināt	35	7/38	4,3	N/A	Karstā cinkošana, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,5
2,5	Izlīdzināt	35	6,8/36	5	N/A	Karstā cinkošana, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1940	NPD
		35-75	5,6/24	3,7	N/A	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2250	
		35-75	5,84/26			Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 12 µm	1 1-2						
	Vītņskrūve	45-75	6,5/24	3,7	N/A	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	5,2	19,8	2550	NPD
	Gredzens	35	7/38	5	22	Karstā cinkošana, 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	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 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	Karstā cinkošana, 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	Elektroģalv. 12 µm	1-2	AISI 1015	ASTM A510	8,6	19,8	1900	NPD	
2,7	Izlīdzināt	69,5-75	5,6/24	4	N/A	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2750	NPD
	Vītņskrūve	45-75	5,6/24	4	N/A	Spilgts	1	C9D	EN ISO 16120-2	6,2	20	2900	NPD
	Gredzens	35-75	5,6/24 6,15/29	4	24-51	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	7,3 6,8 6,8	20	2600	NPD
2,8	Gredzens	51-75	7,25 (5,1)/31	4,2	38-53	Elektroģalv. 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	Karstā cinkošana, 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	Karstā cinkošana, 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	Izlīdzināt	50-88,5	5,6/24 6,85/36	4,4	N/A	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3300	NPD
3,8	Izlīdzināt	89-130	8,55/57	5,6	N/A	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	6750	NPD
	Vītņskrūve	100-130	8,55/57	5,6	N/A	Spilgts Elektroģalv. 5 µm Elektroģalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	4,1	17,5	8400	NPD
4,0	Gredzens	40	8/50	6,0	25	Karstā cinkošana, 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	Electroģalv. 12 µm	1-2	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8	12	2500	NPD
2,8	NailScrew®	45	7/38	4,2	31	Spilgts	1	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8,3	18	2500	NPD
		45 - 75	5,9/27	4,2	30-40	Electroģalv. 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 = NNV = nav noteikta veiktspēja

$f_{ax,k}$ un $f_{head,k}$ vērtības testē pie koksnes raksturīgā blīvuma 350 kg/m³