

EUROFAST®

“Fixed quality”

PROGRAM ZAMOCOWAŃ DO PŁYT WARSTWOWYCH



EUROFAST® "Fixed quality"



Artur Gładysz
PL Kierownik Sprzedaży
T +48 505 90 47 19
E arturgladysz@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Marzena Szczepaniak



Hubert Mochocki
PL Kierownik ds. Klientów Kluczowych
T +48 506 60 45 64
E hubert.mochocki@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Marzena Szczepaniak



Mirosław Skotowski
PL Przedstawiciel Handlowy
T +48 504 85 51 02
E miroslaw.skotowski@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Dorota Smolińska

Dział handlowy



Natalia Malicka
PL Przedstawiciel Handlowy
T +48 505 84 46 64
E natalia.malicka@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Ewa Kobus



Agnieszka Andrzejewska
PL Przedstawiciel Handlowy
T +48 504 85 52 60
E agnieszka.andrzejewska@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Ewa Kobus



Eurofast Poland Sp. z o.o.
ul. Jarzębinowa 10
11-034 Stawiguda
E pl.sales@eurofastgroup.com



Krzysztof Kociński
PL Przedstawiciel Handlowy
T +48 500 50 90 96
E krzysztof.kocinski@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Ewa Kobus



Wojciech Gadomski
PL Starszy Przedstawiciel Handlowy
T +48 503 97 40 85
E wojciech.gadomski@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Dorota Smolińska



Krzysztof Niestępski
PL Zastępca Kierownika Sprzedaży
T +48 512 95 08 28
E krzysztof.niestepski@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Dorota Smolińska



Dariusz Malinowski
PL Przedstawiciel Handlowy
T +48 690 52 92 60
E dariusz.malinowski@eurofastgroup.com

Opiekun BOK: Marzena Szczepaniak

Dział techniczny



Krzysztof Rusnak
PL Kierownik Kontroli Jakości i Doradztwa Technicznego
T +48 511 75 57 40
E krzysztof.rusnak@eurofastgroup.com



Marcin Błazewicz
PL Młodszy Specjalista ds. Kontroli Jakości i Wsparcia Technicznego
T +48 503 84 27 04
E marcin.blazewicz@eurofastgroup.com

Biuro Obsługi Klienta



Natalia Szwabowicz
PL Kierownik Biura Obsługi Klienta
T +48 511 75 57 49
E natalia.szwabowicz@eurofastgroup.com



Marzena Szczepaniak
PL Specjalista Biura Obsługi klienta
T +48 571 60 67 64
E marzena.szczepaniak@eurofastgroup.com



Dorota Smolińska
PL Starszy Specjalista Biura Obsługi Klienta
T +48 500 82 58 77
E dorota.smolinska@eurofastgroup.com










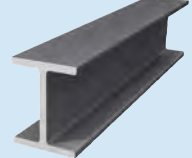

Ewa Kobus
PL Specjalista Biura Obsługi klienta
T +48 690 17 54 37
E ewa.kobus@eurofastgroup.com

EUROFAST® "Fixed quality"

Spis treści

Strona	Kategoria korozyjności	Opis
4	-	Podstawowy dobór wkrętów do płyt warstwowych
6	-	Prawidłowy dobór wkrętów – w trzech krokach!
8	-	Oznaczenia produktowe wkrętów Eurofast®
12	C3	ESPS-CS2-P-A19 7,0/6,3xL z podkładką A19
16	C3	ESPS-6-P-A19 6,3/5,5xL z podkładką A19
18	C4	ESPS-6-B-S19 6,3/5,5xL z podkładką S19
20	C3	ESPS-12-P-A19 6,3/5,5xL z podkładką A19
22	C4	ESPS-12-B-S19 6,3/5,5xL z podkładką S19
24	C3	ESPS-20-P-A19 6,3/5,5xL z podkładką A19
26	C3	ESW WxA
30	C2 C4	ELW LxWxT
33	-	(ENS) Nasadki
34	-	Wiertła do betonu SDS+
35	-	(EFST) Taśmy polietylenowe uszczelniające do pokryć dachowych i ścian osłonowych

Podstawowy dobór wkrętów do płyt warstwowych

Podłoża	Typowe profile stalowe dla danego podłoża	Typ wkręta	Kategoria korozyjności	Oznaczenie wkręta
Beton ≥ C20/25 	-		C1-C3	ESPS-CS2-P-A19 (strona 12)
Drewno ≥ C24 				
2-6 mm 	zetowniki		C1-C3	ESPS-6-P-A19 (strona 16)
	profile zamknięte o grubości ścianki od 2 do 6 mm			
4-12 mm 	dwuteowniki IPE 80-IPE 300 IPN 80-IPN 200 HEA 100-HEA 220 HEB 100-HEB 120		C1-C3	ESPS-12-P-A19 (strona 20)
	ceowniki UPN 50-UPN 180 UPE 80-UPE 200			
4-20 mm 	dwuteowniki IPE 80-IPE 550 IPN 80-IPN 360 HEA 100-HEA 400 HEB 100-HEB 300		C1-C3	ESPS-20-P-A19 (strona 24)
	ceowniki UPN 50-UPN 300 UPE 80-UPE 200			

Historia Eurofast

sięga lat siedemdziesiątych ubiegłego wieku. Firma zapoczątkowała swoją działalność w Holandii, a obecnie jest aktywna w 25 krajach świata.

Eurofast to firma specjalizująca się w dostarczaniu wysokiej jakości elementów złącznych dla różnych branż i zastosowań. Firma skupia się głównie na rynkach lokalnych, oferując szybką i niezawodną obsługę klientów. Firma Eurofast jest znana z doskonałej jakości swoich produktów oraz zaangażowania w zapewnienie zadowolenia klienta poprzez konkurencyjne ceny, elastyczne podejście do zamówień i szybką dostawę.

Z dumą przedstawiamy nasz w pełni zaktualizowany katalog.

Obsługa i jakość są priorytetem Eurofast. Nasza firma chce ulepszać, rozwijać i odświeżać ofertę produktową na wszystkich poziomach działalności, aby nasi Klienci zawsze otrzymywali najlepsze produkty, wsparcie i porady.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt z naszym zespołem sprzedaży.

Kjell Verdonshot
Chief Executive Officer C.E.O.



Prawidłowy dobór wkrętów – w trzech krokach!

W celu prawidłowego doboru wkrętów do konkretnego rozwiązania należy wziąć pod uwagę kilka czynników mających wpływ na prawidłowe użytkowanie połączeń. Kolejne kroki zostały przedstawione poniżej:

1. KOROZJA. Dobór odpowiedniego materiału i zabezpieczenia wkręta do materiału podłoża oraz agresywności korozyjnej danego środowiska jest szczególnie ważne ze względu na bezpieczeństwo. Należy zawsze stosować produkty o odpowiednim przeznaczeniu, aby zapobiegać lub maksymalnie zmniejszyć skutki korozji. Najczęściej występujące rodzaje korozji elektrochemicznej, na którą narażone są elementy złączne to:

- Korozja atmosferyczna
- Korozja galwaniczna (kontaktowa)
- Korozja wżerowa (kontakt z chlorem)

Podstawowym sposobem ochrony przed korozją chemiczną jest dobór odpowiedniego materiału. Zabezpieczenie przed korozją galwaniczną stanowi ochrona katodowa. Ochrona katodowa polega na połączeniu chronionej konstrukcji z metalem mniej szlachetnym, tworzącym anodę ogniwa. W przypadku wkrętów szczególnie rozpowszechniona jest ochrona przed korozją za pomocą powłok ochronnych nieorganicznych (cynkowanie, niklowanie) i organicznych (farby, lakiery, powłoki z tworzyw sztucznych). Przy właściwym określeniu środowiska korozyjnego stosowanie się do poniższych tabel powinno zapewnić odpowiedni poziom bezpieczeństwa.

Poniższa tabela zawiera dobór materiału i zabezpieczenia wkręta do określonej kategorii korozyjności. W dalszej części katalogu, strony oznaczone określonym w tabeli kolorem oznaczają kategorię korozyjności w której można stosować dany produkt.

Stosowanie wkrętów ze względu na kategorie korozyjności zgodnie z PN-EN ISO 12944-2

Kategoria	C1	C2	C3	C4	C5	CX
Opis środowiska	Wewnątrz: ogrzewane budynki z czystą atmosferą, np. biura, sklepy, szkoły, hotele Na zewnątrz: nie występuje	Wewnątrz: budynki nie ogrzewane, w których może mieć miejsce kondensacja, np. magazyny, hale sportowe Na zewnątrz: atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone. Głównie tereny wiejskie	Wewnątrz: pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza, np. zakłady spożywcze, pralnie, browary, młoczarnie Na zewnątrz: atmosfery miejskie i przemysłowe, średnie zanieczyszczenie tlenkiem siarki (IV). Obszary przybrzeżne o małym zasoleniu	Wewnątrz: zakłady chemiczne, pływalnie, stocznie remontowe statków i łodzi Na zewnątrz: obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu	Wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Na zewnątrz: obszary przemysłowe o wysokiej wilgotności i agresywnej atmosferze i obszary przybrzeżne o dużym zasoleniu	Wewnątrz: obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze Na zewnątrz: Obszary morskie o wysokim zasoleniu i obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze oraz subtropikalnym i tropikalnym klimacie
	Materiał wkręta	Stal węglowa fosfatowana				
Stal węglowa ocynkowana $\geq 12 \mu\text{m}$						
Stal węglowa powleczona powłoką o wytrzymałości min 500 godzin w komorze solnej						
Stal węglowa powleczona powłoką o wytrzymałości min 1000 godzin w komorze solnej / stal nierdzewna						

■ wkręty do klasy C1 ■ wkręty do klas C1, C2 ■ wkręty do klas C1, C2, C3 ■ wkręty do klas C1, C2, C3, C4

Kolejna tabela zawiera informacje dotyczące doboru materiałów w celu zabezpieczenia połączeń przed korozją galwaniczną.

Materiał podłoża (element o dużej powierzchni)		Materiał wkręta (element o małej powierzchni)				
		Stal węglowa	Stal węglowa ocynkowana	Aluminium	Miedź	Stal nierdzewna
	Stal węglowa	+ *	-	-	+ *	+ *
	Stal węglowa ocynkowana	+ *	+	+	x	+
	Aluminium	-	x	+	-	+
	Miedź	-	-	-	+	+
	Stal nierdzewna	-	-	-	+	+

Opis:

- + połączenie prawidłowe
- połączenie nieprawidłowe
- x połączenie niezalecane
- * niski wpływ na przyspieszenie korozji

2. RODZAJ WKRETA. Przed rozpoczęciem montażu najważniejszym jest dobranie odpowiedniego rodzaju wkręta za względu na spełnienie wymagań danej aplikacji. W tym celu należy wybrać produkt, biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- wymaganą nośność połączeń określoną w projekcie
- rodzaj podłoża konstrukcyjnego (typ, gatunek, klasę)
- minimalną grubość podłoża określoną dla danego rodzaju wkręta
- maksymalną zdolność wiercenia określoną dla danego rodzaju wkręta
- szczelność połączeń wybierając wkręty z podkładką z EPDM lub bez niej

Szczegółowe dane zostały podane przy każdym produkcie w dalszej części katalogu.

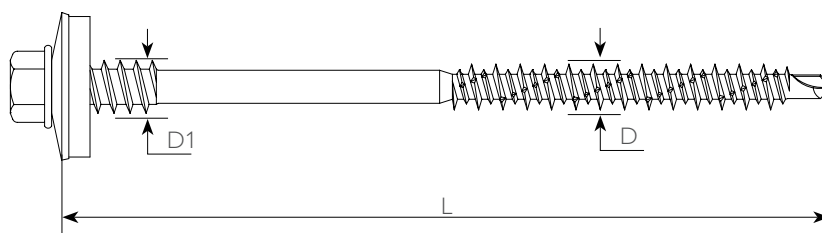
SZANOWNY KLIENCIE. JEŻELI NIE POSIADASZ PROJEKTU MOCOWANIA ELEMENTÓW LEKKIEJ OBUDOWY, ZAPRASZAMY DO ZŁOŻENIA ZAPYTANIA DO NASZEGO DZIAŁU TECHNICZNEGO. PO UZYSKANIU KOMPLETNYCH DANYCH PRZYGOTUJEMY PROJEKT.

3. GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW. W zależności od grubości mocowanych elementów należy dobrać odpowiednią długość wkręta na podstawie zakresu h_{min} – h_{max} . Przy doborze wkrętów do mocowania blach należy uwzględnić:

- grubość podłoża, grubość mocowanych blach oraz elementów rozdzielających
- W przypadku wkrętów do mocowania płyt warstwowych należy wziąć pod uwagę:
 - położenie punktu montażu określone w projekcie mocowania
 - grubość mocowanej płyty warstwowej w miejscu montażu
 - grubość taśm izolacyjnych, kalot i rozpraszaczy naprężeń jeśli są stosowane

Oznaczenia produktowe wkrętów Eurofast®

Sposób czytania klucza produktowego wkrętów Eurofast został przedstawiony na poniższym schemacie.



B	-	ESPS	-	-	CS2	-	P	-	A	19	-	70	-	63	138	-	R9010	= B-ESPS-CS2-P-A19-70-63138-R9010
↑		↑		↑	↑		↑		↑	↑		↑		↑	↑		↑	
Pakowanie		Nazwa grupy produktowej		Typ łba	Przewiercalność		Powłoka/Materiał		Materiał podkładki	Średnica podkładki		Średnica gwintu podporowego (D1)		Średnica gwintu głównego (D)	Długość wkręta (L)		Kolor	

Pakowanie

Brak oznaczenia	Opakowanie pojedyncze
B	Opakowanie zbiorcze (na specjalne zamówienie)

Nazwa grupy produktowej

EFCS	Wkręty do płyt włókno-cementowych Eurofast
ESPS	Wkręty do płyt warstwowych Eurofast
ESDS	Wkręty samowierzące Eurofast
ESTS	Wkręty samogwintujące Eurofast
EFS	Wkręty farmerskie Eurofast
EVFS	Wkręty do fasad wentylowanych Eurofast
EWCS	Wkręty konstrukcyjne do drewna Eurofast
ESW	Podkładki siodłowe (kaloty) Eurofast
ELW	Podkładki liniowe Eurofast
EFST	Taśmy uszczelniające Eurofast

Typ łba

Brak oznaczenia	Łeb sześciokątny podkładowy
PH	Łeb półkolisty z nacięciem typu Torx
WH	Płaski łeb z nacięciem typu PH2
HH	Łeb sześciokątny
FH	Łeb sześciokątny z kołnierzem
CSK	Łeb trąbkowy

Przewiercalność

0	Wkręty samowierzące do szycia blach o przewiercalności 2x1,00mm lub wkręty z ostrym punktem o przewiercalności 2x0,88mm
0A	Wkręty samogwintujące (ESTS) z ostrym punktem
0B	Wkręty samogwintujące (ESTS) bez punktu wierzącego
CS2	Wkręty do betonu o przewiercalności 2x1,00mm
2	Przewiercalność 2x1,00 mm
3	Przewiercalność 3 mm
5	Przewiercalność 5 mm
6	Przewiercalność 6 mm
8	Przewiercalność 8 mm
12	Przewiercalność 12 mm
20	Przewiercalność 20 mm

Powłoka/Materiał

Z	Produkt ocynkowany elektrolitycznie
P	Produkt w powłoce PREMIUM o odporności 500h
SP	Produkt w powłoce SUPER PREMIUM o odporności 1000h
C	Wkręt ze stali chromowej
B	Wkręt bi-metaliczny
S	Produkt ze stali nierdzewnej

Materiał podkładki

A	Aluminium
S	Stal nierdzewna
SM	Stal nierdzewna, podkładka typu MUSHROOM
Z	Stal węglowa ocynkowana

Średnica podkładki

Brak oznaczenia	Brak zamontowanej podkładki
11	Średnica podkładki 11mm
12	Średnica podkładki 12 mm
14	Średnica podkładki 14 mm
16	Średnica podkładki 16 mm
19	Średnica podkładki 19 mm
22	Średnica podkładki 22 mm
25	Średnica podkładki 25 mm
29	Średnica podkładki 29 mm

Średnica gwintu podporowego (D1)

Brak oznaczenia	Wkręt bez gwintu podporowego
55	Średnica gwintu 5,5 mm
63	Średnica gwintu 6,3 mm
70	Średnica gwintu 7,0 mm

Średnica gwintu głównego (D)

35	Średnica gwintu 3,5 mm
40	Średnica gwintu 4,0 mm
42	Średnica gwintu 4,2 mm
45	Średnica gwintu 4,5 mm
48	Średnica gwintu 4,8 mm
50	Średnica gwintu 5,0 mm
55	Średnica gwintu 5,5 mm
60	Średnica gwintu 6,0 mm
63	Średnica gwintu 6,3 mm
65	Średnica gwintu 6,5 mm

Długość wkręta (L)

Długość wkręta mierzona do podstawy łba

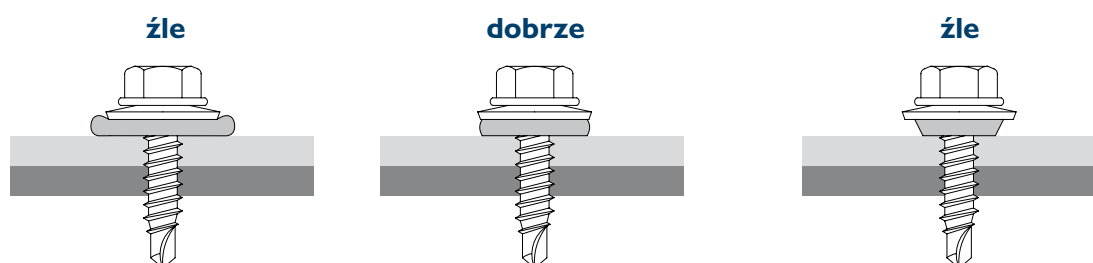
Kolor

Brak oznaczenia	Produkt bez powłoki lakierniczej
R...	Produkt lakierowany (łeb i podkładka) w palecie kolorystycznej RAL
N...	Produkt lakierowany (łeb i podkładka) w palecie kolorystycznej NCS
B...	Produkt lakierowany (łeb i podkładka) w palecie kolorystycznej BSC

Zasady prawidłowego montażu

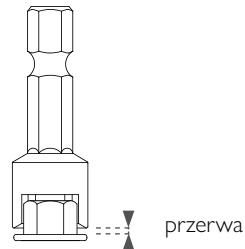
W celu prawidłowego użytkowania wkrętów niezmiernie ważny jest odpowiedni montaż. Poniżej przedstawiono kilka głównych zasad:

- wkręty powinny być zawsze zamontowane prostopadle do podłoża
- powinny być użyte odpowiednie narzędzia przeznaczone do montażu danego typu wkrętów, wyposażone w regulację sprzęgła
- wkręty powinny być montowane z odpowiednim momentem dokręcającym. Dla wkrętów o średnicy 4,8 zaleca się moment 4 Nm, o średnicy 5,5 zaleca się moment 5 Nm, a o średnicy 6,3 mm moment 7 Nm. Dla wkrętów do betonu wyznacznikiem prawidłowego montażu jest właściwe dociśnięcie podkładki
- wkręty wyposażone w podkładkę z EPDM powinny być odpowiednio dociśnięte (rysunek poniżej)



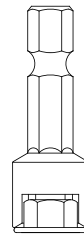
- należy zachować maksymalną grubość wiercenia (przewiercalność) dla danego typu wkręta. Stanowi ona sumę wszystkich elementów stalowych, przez które wkręt ma się przewiercić
- parametry montażu określone dla danego wkręta muszą być zachowane
- wkręty mogą być stosowane jedynie zgodnie z ich przeznaczeniem
- wkręty muszą być użyte zgodnie z projektem
- obcinanie wkrętów wystających poza konstrukcję jest niedozwolone ze względu na ryzyko utraty nośności połączeń.

- należy używać nasadek dedykowanych dla danej linii wkrętów. Nasadki dostarczane przez Eurofast zapewniają prawidłowy montaż naszych wkrętów



źle

Nasadka jest zbyt płytka,
czoło nasadki nie opiera się



dobrze

Prawidłowo dobrana
nasadka dobrze dolega
do flanszy wkręta

Oznaczenia literowe użyte w katalogu

D	średnica gwintu głównego
D1	średnica gwintu dodatkowego (np. podporowego)
L	długość całkowita wkręta lub elementu
L1	długość części roboczej
h_{min}	minimalna grubość mocowanych elementów z uwzględnieniem grubości podłoża lub głębokości kotwienia
h_{max}	maksymalna grubość mocowanych elementów z uwzględnieniem grubości podłoża lub głębokości kotwienia
h_{ef}	efektywna głębokość kotwienia
W	szerokość elementu
T	grubość elementu
C	odległość łącznika od krawędzi
S	rozstaw łączników w grupie

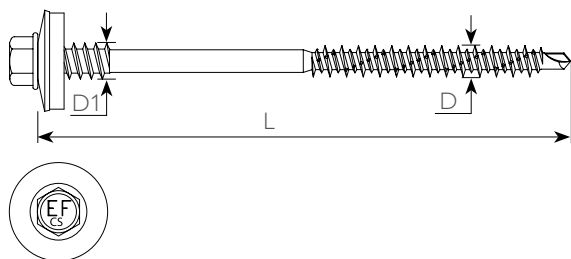
ESPS-CS2-P-A19

Wkręty samowierzące do montażu **plyt warstwowych do podłoża betonowego lub drewnianego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min		h max		Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy		
		plyta/drewno		plyta/beton								
		$h_{ef} = 40 \text{ m-m}$		$h_{ef} = 30 \text{ mm}$	$h_{ef} = 40 \text{ mm}$						$h_{ef} = 50 \text{ mm}$	
		mm	mm	mm	mm						mm	
ESPS-CS2-P-A19-70-63103	7,0/6,3x103	40	60	50	70	60	50	1,00 + 1,00	8	19	100	1200
ESPS-CS2-P-A19-70-63113	7,0/6,3x113	50	70	60	80	70	60	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63138	7,0/6,3x138	75	95	85	105	95	85	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63153	7,0/6,3x153	90	110	100	120	110	100	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63173	7,0/6,3x173	110	130	120	140	130	120	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63203	7,0/6,3x203	140	160	150	170	160	150	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63228	7,0/6,3x228	165	185	175	195	185	175	1,00 + 1,00	8	19	100	600
ESPS-CS2-P-A19-70-63253	7,0/6,3x253	190	210	200	220	210	200	1,00 + 1,00	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu PREMIUM o odporności 500 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z aluminium z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

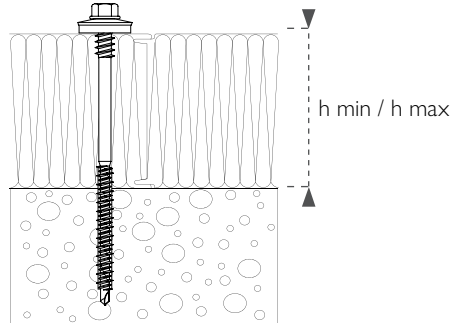
- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **2x1,00 mm**
- Przed instalacją w podłożu betonowym należy wykonać otwór wstępny o średnicy 5 mm
- Głębokość kotwienia w podłożu betonowym **30, 40 lub 50 mm**
- Głębokość kotwienia w podłożu drewnianym **40 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętaraki o obrotach max 100 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

PRZEWIERCALNOŚĆ 2 X 1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW DO PODŁOŻA BETONOWEGO:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]		
		Efektywna głębokość zakotwienia w betonie $h_{ef}^{1)}$, [mm]		
		30,00	40,00	50,00
ESPS-CS2-P-A19	0,40	0,84 ³⁾	0,84 ³⁾	0,84 ³⁾
	0,50	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾
	0,55	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾
	0,63	1,90 ³⁾	1,90 ³⁾	1,90 ³⁾
	0,75	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾
	0,88	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾
	1,00	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]		
		Efektywna głębokość zakotwienia w betonie $h_{ef}^{1)}$, [mm]		
		30,00	40,00	50,00
ESPS-CS2-P-A19	0,40	1,81 ⁴⁾	1,81 ³⁾	1,81 ³⁾
	0,50	2,47 ⁴⁾	4,14 ³⁾	4,14 ³⁾
	0,55	2,47 ⁴⁾	4,14 ³⁾	4,14 ³⁾
	0,63	2,47 ⁴⁾	5,10 ³⁾	5,10 ³⁾
	0,75	2,47 ⁴⁾	7,25 ³⁾	7,70 ³⁾
	0,88	2,47 ⁴⁾	7,25 ³⁾	7,70 ³⁾
	1,00	2,47 ⁴⁾	7,25 ³⁾	7,78 ³⁾

¹⁾ Betonu klasy C20/25 według normy EN 206

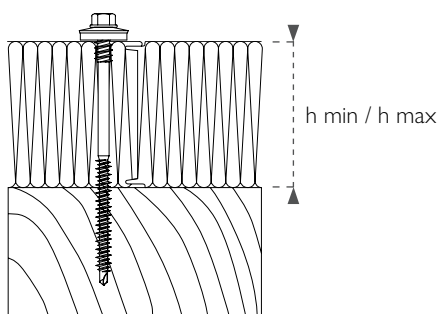
²⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

³⁾ Uszkodzenie blachy stalowej lub przeciągnięcie łącznika

⁴⁾ Łącznik wyrwany z podłoża

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić nośność charakterystyczną przez współczynnik bezpieczeństwa 2,52 jeżeli łącznik został wyrwany z podłoża lub 1,13 jeżeli blacha stalowa została uszkodzona lub łącznik został przeciągnięty. Parametry z ITB-KOT-2018/0708.

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW DO PODŁOŻA DREWNIANEGO:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$ [mm]
		40,00
ESPS-CS2-P-A19	0,40	0,84 ³⁾
	0,50	1,72 ³⁾
	0,55	1,72 ³⁾
	0,63	1,90 ³⁾
	0,75	2,69 ³⁾
	0,88	2,69 ³⁾
	1,00	3,10 ³⁾

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$ [mm]
		40,00
ESPS-CS2-P-A19	0,40	1,81 ³⁾
	0,50	3,63 ⁴⁾
	0,55	3,63 ⁴⁾
	0,63	3,63 ⁴⁾
	0,75	3,63 ⁴⁾
	0,88	3,63 ⁴⁾
	1,00	3,63 ⁴⁾

¹⁾ Podłoża z drewna konstrukcyjnego według EN 14081-1-A1, klasy C24 według EN 338

²⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

³⁾ Uszkodzenie blachy stalowej lub przeciągnięcie łącznika

⁴⁾ Łącznik wyrwany z podłoża

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej dla podłoża drewnianego, należy podzielić nośność charakterystyczną przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33xkmod jeżeli łącznik został wyrwany z podłoża lub 1,33 jeżeli blacha stalowa została uszkodzona lub łącznik został przeciągnięty



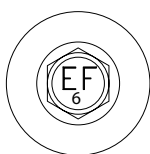
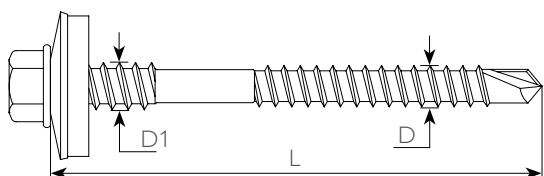
ESPS-6-P-A19

Wkręty samowierzące do montażu **plyt warstwowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESPS-6-P-A19-63-55065	6.3/5.5x65	30	47	6	8	19	100	1200
ESPS-6-P-A19-63-55080	6.3/5.5x80	30	62	6	8	19	100	1200
ESPS-6-P-A19-63-55090	6.3/5.5x90	40	72	6	8	19	100	1200
ESPS-6-P-A19-63-55110	6.3/5.5x110	60	92	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55125	6.3/5.5x125	75	107	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55150	6.3/5.5x150	100	132	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55175	6.3/5.5x175	125	157	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55200	6.3/5.5x200	150	182	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55230	6.3/5.5x230	160	212	6	8	19	100	600
ESPS-6-P-A19-63-55275	6.3/5.5x275	205	257	6	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu PREMIUM o odporności 500 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z aluminium z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 6 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

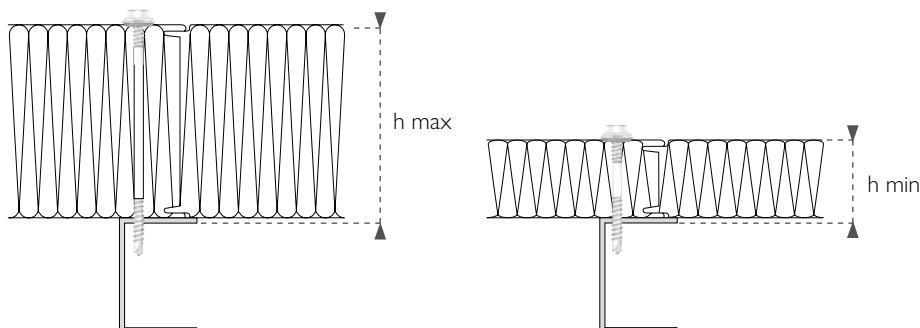


PRZEWIERCALNOŚĆ 6 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]				
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
ESPS-6-P-A19	0,40	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84
	0,50	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,55	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,63	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
	0,75	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	0,88	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	1,00	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]				
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
ESPS-6-P-A19	0,40	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81
	0,50	3,10	3,10	4,10	4,14	4,14
	0,55	3,10	3,10	4,10	4,14	4,14
	0,63	3,10	3,10	4,10	5,10	5,10
	0,75	3,10	3,10	4,10	7,70	7,70
	0,88	3,10	3,10	4,10	7,70	7,70
	1,00	3,10	3,10	4,10	7,78	7,78

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

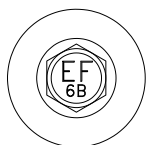
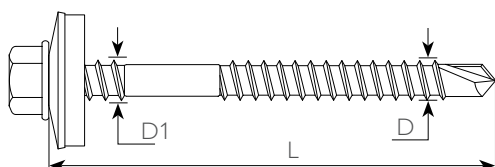
ESPS-6-B-S19

Wkręty samowierzące bimetaliczne do montażu **plyt warstwowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min	h max	Max przewier- calność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESPS-6-B-S19-63-55055	6,3/5,5 × 55	29	31	6	8	19	100	1200
ESPS-6-B-S19-63-55072	6,3/5,5 × 72	26	48	6	8	19	100	1200
ESPS-6-B-S19-63-55089	6,3/5,5 × 89	28	65	6	8	19	100	1200
ESPS-6-B-S19-63-55105	6,3/5,5 × 105	39	81	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55122	6,3/5,5 × 122	56	98	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55142	6,3/5,5 × 142	46	118	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55157	6,3/5,5 × 157	61	133	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55177	6,3/5,5 × 177	81	153	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55225	6,3/5,5 × 225	129	201	6	8	19	100	600
ESPS-6-B-S19-63-55250	6,3/5,5 × 250	154	226	6	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



W przypadku stosowania wkrętów w kategorii korozyjności C4, zawsze kontaktuj się z Eurofast w celu potwierdzenia prawidłowego użytkowania.

MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali nierdzewnej z punktem wiercącym wykonanym ze stali stopowej
- Podkładka wykonana ze stali nierdzewnej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 6 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1200 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

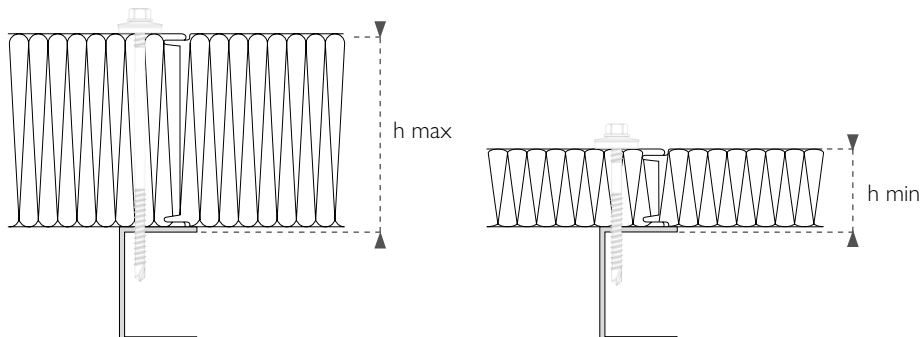


PRZEWIERCALNOŚĆ 6 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

TECHNICAL SPECIFICATIONS:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]				
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
ESPS-6-B-S19	0,40	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	0,50	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,55	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,60	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,63	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,70	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	0,75	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	0,88	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	1,00	2,73	2,73	2,73	2,73	2,73

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]				
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
ESPS-6-B-S19	0,40	2,13	2,13	2,90	2,90	2,90
	0,50	2,13	2,13	3,86	4,16	4,16
	0,55	2,13	2,13	3,86	4,16	4,16
	0,60	2,13	2,13	3,86	4,16	4,16
	0,63	2,13	2,13	3,86	4,16	4,16
	0,70	2,13	2,13	3,86	5,71	5,71
	0,75	2,13	2,13	3,86	5,71	5,71
	0,88	2,13	2,13	3,86	5,71	5,71
	1,00	2,13	2,13	3,86	6,43	6,43

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

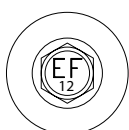
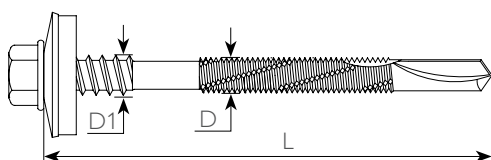
ESPS-12-P-A19

Wkręty samowierzące do montażu **plyt warstwowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESPS-12-P-A19-63-55070	6.3/5.5x70	34	45	12	8	19	100	1200
ESPS-12-P-A19-63-55090	6.3/5.5x90	34	65	12	8	19	100	1200
ESPS-12-P-A19-63-55110	6.3/5.5x110	54	85	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55130	6.3/5.5x130	74	105	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55150	6.3/5.5x150	94	125	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55175	6.3/5.5x175	119	150	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55185	6.3/5.5x185	119	160	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55200	6.3/5.5x200	134	175	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55230	6.3/5.5x230	164	205	12	8	19	100	600
ESPS-12-P-A19-63-55285	6.3/5.5x285	209	260	12	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu PREMIUM o odporności 500 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z aluminium z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 12 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

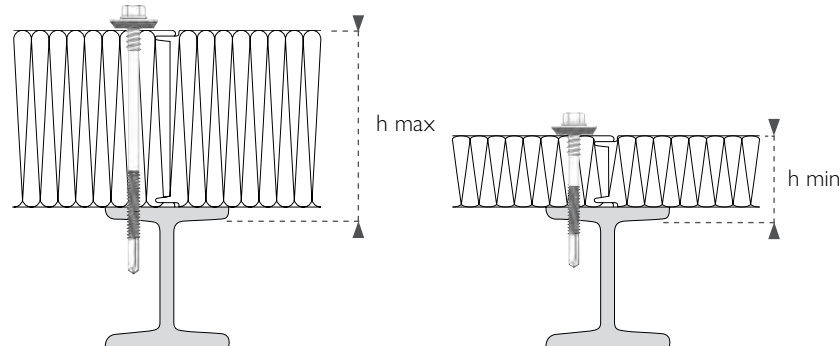


PRZEWIERCALNOŚĆ 12 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]					
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00
ESPS-12-P-A19	0,40	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84
	0,50	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,55	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,63	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
	0,75	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	0,88	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	1,00	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]					
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00
ESPS-12-P-A19	0,40	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81
	0,50	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	0,55	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	0,63	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10
	0,75	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70
	0,88	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70
	1,00	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

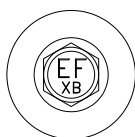
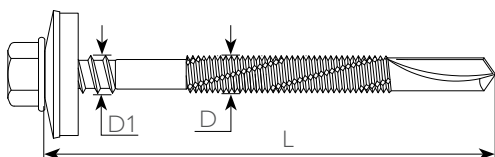
ESPS-12-B-S19

Wkręty samowierzące bimetaliczne do montażu **plyt warstwowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESPS-12-B-S19-63-55076	6,3/5,5 × 76	32	43	12	8	19	100	1200
ESPS-12-B-S19-63-55089	6,3/5,5 × 89	25	56	12	8	19	100	1200
ESPS-12-B-S19-63-55100	6,3/5,5 × 100	36	67	12	8	19	100	1200
ESPS-12-B-S19-63-55115	6,3/5,5 × 115	51	82	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55135	6,3/5,5 × 135	61	102	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55155	6,3/5,5 × 155	71	122	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55170	6,3/5,5 × 170	76	137	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55190	6,3/5,5 × 190	96	157	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55230	6,3/5,5 × 230	136	197	12	8	19	100	600
ESPS-12-B-S19-63-55260	6,3/5,5 × 260	166	227	12	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali nierdzewnej z punktem wierzącym wykonanym ze stali stopowej
- Podkładka wykonana ze stali nierdzewnej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 12 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1200 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

W przypadku stosowania wkrętów w kategorii korozyjności C4, zawsze kontaktuj się z Eurofast w celu potwierdzenia prawidłowego użytkowania.

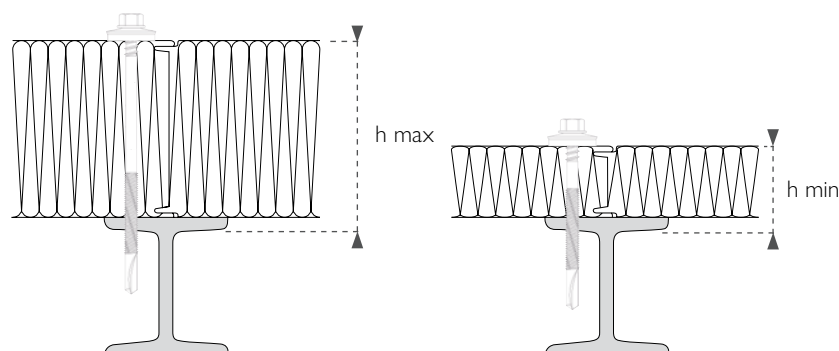


PRZEWIERCALNOŚĆ 12 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]					
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00
ESPS-12-B-S19	0,40	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	0,50	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,55	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,60	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,63	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,70	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	0,75	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	0,88	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83	1,83
	1,00	2,73	2,73	2,73	2,73	2,73	2,73

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]					
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00
ESPS-12-B-S19	0,40	2,90	2,90	2,90	2,90	2,90	2,90
	0,50	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16
	0,55	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16
	0,60	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16
	0,63	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16	4,16
	0,70	5,17	5,17	5,71	5,71	5,71	5,71
	0,75	5,17	5,17	5,71	5,71	5,71	5,71
	0,88	5,17	5,17	5,71	5,71	5,71	5,71
		1,00	5,17	5,17	7,12	7,12	7,12

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

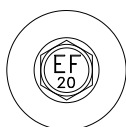
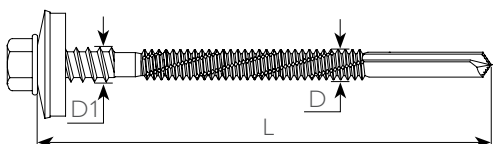
ESPS-20-P-A19

Wkręty samowierzące do montażu **plyt warstwowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	D1/DxL	h min	h max	Max przewier- calność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESPS-20-P-A19-63-55165	6,3/5,5 x 165	93	133	20	8	19	100	600
ESPS-20-P-A19-63-55205	6,3/5,5 x 205	123	173	20	8	19	100	600
ESPS-20-P-A19-63-55255	6,3/5,5 x 255	163	223	20	8	19	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu PREMIUM o odporności 500 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z aluminium z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 20 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

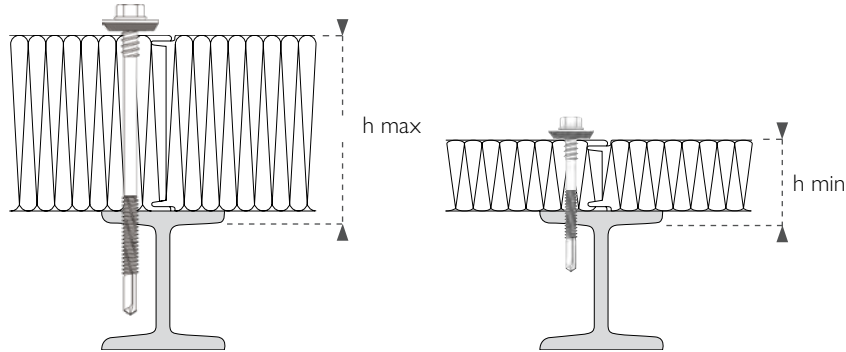


PRZEWIERCALNOŚĆ 20 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości płyty warstwowej w miejscu mocowania, grubości podłoża oraz taśm izolacyjnych i kalot jeśli występują.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	19,00
ESPS-20-P-A19	0,40	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84
	0,50	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,55	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72	1,72
	0,63	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
	0,75	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	0,88	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69	2,69
	1,00	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	19,00
ESPS-20-P-A19	0,40	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81
	0,50	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	0,55	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14
	0,63	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10	5,10
	0,75	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70
	0,88	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70	7,70
	1,00	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78

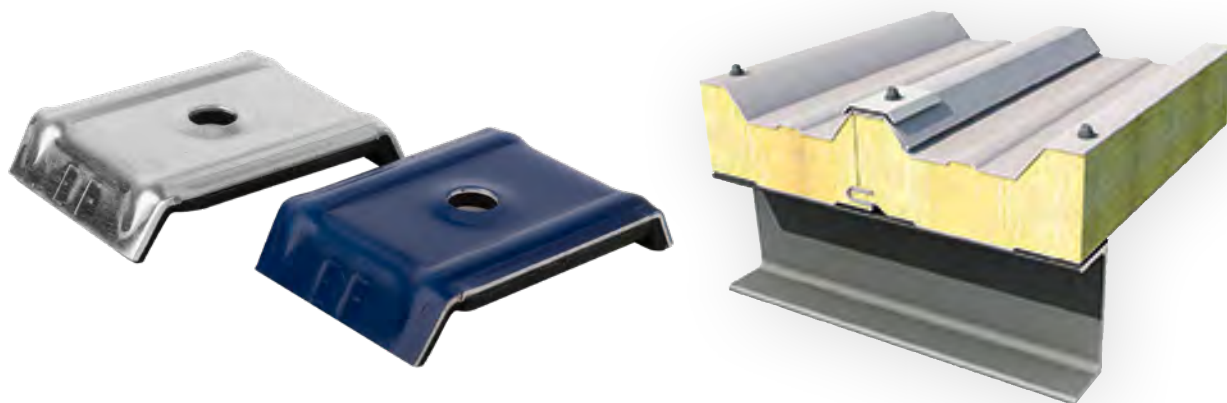
¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

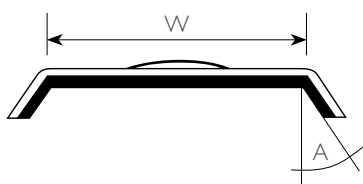
ESW WxA

Kaloty do montażu dachowych **plyt warstwowych do różnych podłoży**



Klucz produktowy	Szerokość kaloty W	Kąt pochylecia A	Szerokość fali	Kąt pochylecia okładziny	Kolor	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	stopnie	mm	stopnie	-	szt.	szt.
ESW-25-27	26	27	25	27	aluminium	100	600
ESW-35-30	36	30	35	30	aluminium	100	600
ESW-40-32	41	32	40	32	aluminium	100	600

Kaloty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Kaloty wykonane z blachy aluminiowej
- Kaloty mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Rodzaj kaloty należy dobrać do konkretnego rodzaju płyty określonego producenta
- Przy doborze długości wkręta do płyty należy przyjmować grubość kaloty 4 mm



KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

DOBÓR KALOT DO PŁYT WYBRANYCH PRODUCENTÓW:

Rozmiar kaloty	Materiał rdzenia	Producent	Rodzaj płyty
40-32	styropian (EPS)	ABO	EURO-therm D-St
40-32	wełna mineralna (MiWo)	ABO	EURO-therm D-Wm
35-30	wełna mineralna (MiWo)	Alamenti	Alamenti D
25-27	pianka (PIR/PUR)	Alfapanel	PGB T
25-27	pianka (PIR/PUR)	Arcelormittal	Promisol 1040 TS
25-27	pianka (PIR/PUR)	Arcelormittal	Ondatherm 1001 T
35-30	pianka (PIR/PUR)	Arpanel	D PIR
35-30	wełna mineralna (MiWo)	Arpanel	D MiWo
25-27	pianka (PIR/PUR)	Baas-Panel	PGB TDS
25-27	pianka (PIR/PUR)	Balex Metal	BALEXTHERM PU-R
35-30	styropian (EPS)	Balex Metal	PWD
40-32	wełna mineralna (MiWo)	Barda	DACHOWA ALAMENTTI
40-32	styropian (EPS)	Barda	DACHOWA EPS d
40-32	pianka (PIR/PUR)	EUROPANELS	PoIDeck TD
40-32	pianka (PIR/PUR)	Gór-stal	GORLICKA D GS-PIR
25-27	pianka (PIR/PUR)	IZOPANEL	IzoRoof PIR/PIR+/PUR
25-27	styropian (EPS)	IZOPANEL	IzoRoof EPS
25-27	wełna mineralna (MiWo)	IZOPANEL	IzoRoof MWF
25-27	wełna mineralna (MiWo)	Kingspan	KS 1000 FF
35-30	pianka (PIR/PUR)	Kingspan	KS 1000 RW
25-27	pianka (PIR/PUR)	Marcegaglia	PGB TD5
25-27	pianka (PIR/PUR)	Paneltech	PW PUR-D, PW PIR-D
25-27	pianka (PIR/PUR)	Paneltech	PW PWW-D
40-32	pianka (PIR/PUR)	Pruszyński	PWD-PIR
40-32	pianka (PIR/PUR)	Ruukki	SP2C PUR
40-32	pianka (PIR/PUR)	Ruukki	SP2C PIR
40-32	wełna mineralna (MiWo)	Ruukki	SPC W
25-27	wełna mineralna (MiWo)	Trimo	SNV

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie, [kN]*								
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]								
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	≥ 10,00	
ESPS-6-P-A19	0,40	ESW	3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	0,50		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	0,55		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	0,63		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	0,75		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	0,88		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-
	1,00		3,10	3,10	4,10	8,07	8,07	-	-	-

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie, [kN]*								
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]								
		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	≥ 10,00	
ESPS-6-B-S19	0,40	ESW	2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,50		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,55		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,60		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,63		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,70		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,75		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,88		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	1,00		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie, [kN]*								
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]								
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	14,00	16,00	
ESPS-12-P-A19	0,40	ESW	7,93	7,93	10,14	10,14	10,14	10,14	-	-
	0,50		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-
	0,55		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-
	0,63		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-
	0,75		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-
	0,88		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-
	1,00		7,93	7,93	10,90	10,90	10,90	10,90	-	-

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie, [kN]*								
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]								
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	14,00	16,00	
ESPS-12-B-S19	0,40	ESW	5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,50		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,55		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,60		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,63		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,70		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,75		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	0,88		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-
	1,00		5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	-	-

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie, [kN]*								
		Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]								
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	19,00	
ESPS-20-P-A19	ESW	0,40	8,02	8,02	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14
		0,50	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90
		0,55	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90
		0,63	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90
		0,75	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90
		0,88	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90
		1,00	8,02	8,02	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90	10,90

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie, [kN]*			
		Efektywna głębokość zakotwienia w betonie hef [mm] ¹⁾			
		30,00	40,00	50,00	
ESPS-CS2-P-A19	ESW	0,40	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,14 ⁵⁾
		0,50	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾
		0,55	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾
		0,63	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾
		0,75	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾
		0,88	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾
		1,00	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	10,90 ⁵⁾

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie, [kN]**	
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie hef [mm] ³⁾	
		40,00	
ESPS-CS2-P-A19	ESW	0,40	3,63 ⁴⁾
		0,50	3,63 ⁴⁾
		0,55	3,63 ⁴⁾
		0,63	3,63 ⁴⁾
		0,75	3,63 ⁴⁾
		0,88	3,63 ⁴⁾
		1,00	3,63 ⁴⁾

¹⁾ Beton klasy C20/25 według normy EN 206

²⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

³⁾ Drewno konstrukcyjne według EN 14081-1+A1, klasy C24 według EN 338

⁴⁾ Łącznik wyrwany z podłoża

⁵⁾ Uszkodzenie blachy stalowej lub przeciągnięcie łącznika

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej dla podłoża betonowego należy, podzielić nośność charakterystyczną przez współczynnik bezpieczeństwa 2,52 jeżeli łącznik został wyrwany z podłoża lub 1,13 jeżeli blacha stalowa została uszkodzona lub łącznik został przeciągnięty. Parametry z ITB-KOT-2018/0708

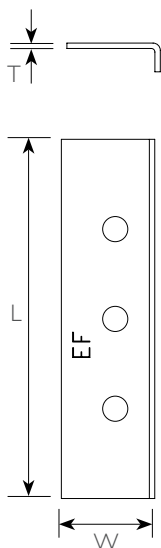
** W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej dla podłoża drewnianego, należy podzielić nośność charakterystyczną przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33xkmod

ELW-Z / ELW-S LxWxT

Rozpraszacze naprężeń (podkładki liniowe) do montażu **plyt warstwowych z ukrytym zamkiem do różnych podłoży**



Klucz produktowy	LxWxT	Kolor	Ogólne przeznaczenie	Ilość otworów	Rozstaw otworów	Średnica otworu	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	-	szt.	mm	mm	szt.	szt.
ELW-Z-080-22-120-40	80x22x1,20	cynk	podpora brzegowa	2	40	7	100	600
ELW-S-080-22-120-40	80x22x1,20	stal nierdzewna	podpora brzegowa	2	40	7	100	600
ELW-Z-100-22-120-25	100x22x1,20	cynk	podpora pośrednia	3	25	7	100	600
ELW-S-100-22-120-25	100x22x1,20	stal nierdzewna	podpora pośrednia	3	25	7	100	600



MATERIAŁY:

- Rozpraszacz naprężeń wykonany z blachy stalowej S280GD
- Rozpraszacz naprężeń pokryty powłoką cynkową o grubości 200 g/m²
- Rozpraszacz o oznaczeniu S wykonany ze stali nierdzewnej A4

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Do stosowania z wkrętami do płyt warstwowych
- Typ rozdzielacza zależy od rodzaju podłoża i podpory. Szczegóły w informacji technicznej
- Rozpraszacze wykonane ze stali nierdzewnej są przeznaczone do kategorii korozyjności **C4**

Podpora brzegowa
ELW 80x22x1,20x40



Podpora pośrednia
ELW 100x22x1,20x25



Uwaga:

Tylko rozpraszacze naprężeń dostarczane w oryginalnych opakowaniach Eurofast i opatrzone logo widocznym na powyższym rysunku są produktem zgodnym z krajową oceną techniczną



KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2 C4

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
			Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
			2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	≥ 10,00
ESPS-6-P-A19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	0,50		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	0,55		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	0,63		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	0,75		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	0,88		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-
	1,00		3,10	3,10	4,10	7,78	7,78	-	-	-

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
			Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
			2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	≥ 10,00
ESPS-6-B-S19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,50		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,55		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,60		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,63		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,70		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,75		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	0,88		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-
	1,00		2,13	2,13	3,86	6,43	6,43	-	-	-

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
			Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
			4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	14,00	16,00
ESPS-12-P-A19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	0,50		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	0,55		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	0,63		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	0,75		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	0,88		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-
	1,00		7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	-	-	-

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							
			Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
			4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	14,00	16,00
ESPS-12-B-S19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–
			5,17	5,17	7,45	7,45	7,45	7,45	–	–

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ¹⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							
			Grubość podłoża stalowego ²⁾ , [mm]							
			4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	19,00
ESPS-20-P-A19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78
			7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78
			7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78
			7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78
			7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78
			7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78	7,78

¹⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

²⁾ Stal gatunku S235 wg EN 10025-1, S280GD, S320GD lub S350GD wg EN 10346

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej wartość charakterystyczną należy podzielić przez współczynnik bezpieczeństwa 1,33

Klucz produktowy	Grubość okładziny płyty warstwowej ²⁾ , [mm]		Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]		
			Efektywna głębokość zakotwienia w betonie $h_{ef}^{2)}$ [mm]		
			30,00	40,00	50,00
ESPS-CS2-P-A19	0,40	ELW T ≥ 1,20 [mm]	2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾
			2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾
			2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾
			2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾
			2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾
			2,47 ⁴⁾	7,25 ⁵⁾	7,78 ⁵⁾

¹⁾ Beton klasy C20/25 według normy EN 206

²⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

⁴⁾ Łącznik wyrwany z podłoża

⁵⁾ Uszkodzenie blachy stalowej lub przeciągnięcie łącznika

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej dla podłoża betonowego, należy podzielić nośność charakterystyczną przez współczynnik bezpieczeństwa 2,52 jeżeli łącznik został wyrwany z podłoża lub 1,13 jeżeli blacha stalowa została uszkodzona lub łącznik został przeciągnięty. Parametry z ITB-KOT-2018/0708

ENS-M 8, ENS-S 8, ENS-M 10, ENS-T25-11

Nasadki do montażu wkrętów z łbem sześciokątnym lub półokrągłym typu PH



ENS-M 8



ENS-S 8

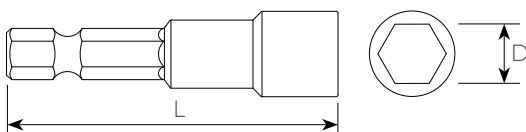


ENS-M 10



ENS-T25-11

Klucz produktowy	Uchwyt	Typ	Wielkość łba D	Długość nasadki L	Pudełko	Karton zbiorczy
	cal	-	mm	mm	szt.	szt.
ENS-HWH-08-42-S	1/4"	sprężynowa	8	42	1	-
ENS-HWH-08-42-M	1/4"	magnetyczna	8	42	1	-
ENS-HWH-10-45-M	1/4"	magnetyczna	10	45	1	-
ENS-HWH-10-65-M	1/4"	magnetyczna	10	65	1	-
ENS-PH-T25-50-B	1/4"	zatrząskowa	PH2/T25	50	1	-



MATERIAŁY:

- Nasadki wykonane ze stali AISI 6150 utwardzonej powierzchniowo

ZALECENIA MONTAŻOWE:

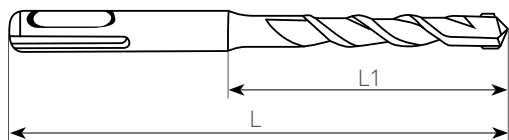
- Nasadki ENS-S 8 są przeznaczone do wkręcania wkrętów z łbem sześciokątnym z powłoką lakierniczą
- Nasadki ENS-M 8, ENS-M 10 są przeznaczone do wkręcania wkrętów z łbem sześciokątnym bez powłoki lakierniczej
- Nasadki ENS-T25-11 są przeznaczone do wkręcania wkrętów z łbem półokrągłym typu panhead
- Nasadki są przeznaczone do stosowania z zakrętkarkami o prędkości do 2500 obr./min

SDS+

Wiertła do betonu



Kod produktu	Rodzaj wiertła	Średnica wiertła	Całkowita długość wiertła L	Długość części roboczej L1	Pudełko	Karton zbiorczy
	-	mm	mm	mm	szt.	szt.
0121050110	SDS+	5,0	110	50	1	-
0121050160	SDS+	5,0	160	100	1	-
0121050210	SDS+	5,0	210	150	1	-
0121050260	SDS+	5,0	260	200	1	-
0121050310	SDS+	5,0	310	250	1	-
0121050410	SDS+	5,0	410	350	1	-
0121055110	SDS+	5,5	110	50	1	-
0121055160	SDS+	5,5	160	100	1	-
0121055210	SDS+	5,5	210	150	1	-
0121055260	SDS+	5,5	260	200	1	-
0121055310	SDS+	5,5	310	250	1	-
0121055350	SDS+	5,5	350	300	1	-
0121055410	SDS+	5,5	410	350	1	-

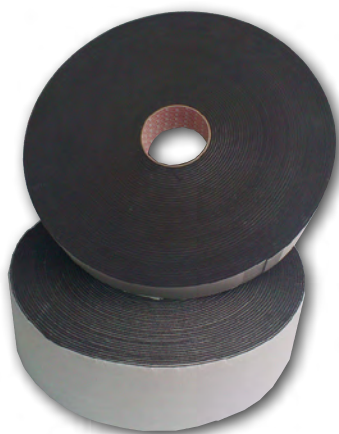


ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Wiertła przeznaczone do wykonywania otworów w betonie
- Wiertła przeznaczone do narzędzi wyposażonych w złącze SDS+
- Przy wierceniu można używać udaru

EFST

Taśmy polietylenowe uszczelniające do pokryć dachowych i ścian osłonowych



Klucz produktowy	Oznaczenie	Grubość	Szerokość	Długość	Pudełko	Karton zbiorczy
	-	mm	mm	mb	szt.	szt.
EFST-03-09-30	PES 3x9 30 mb	3	9	30	1	100
EFST-03-10-30	PES 3x10 30 mb	3	10	30	1	90
EFST-03-20-30	PES 3x20 30 mb	3	20	30	1	48
EFST-03-30-30	PES 3x30 30 mb	3	30	30	1	32
EFST-03-50-30	PES 3x50 30 mb	3	50	30	1	18
EFST-04-20-20	PES 4x20 20 mb	4	20	20	1	48
EFST-04-40-20	PES 4x40 20 mb	4	40	20	1	24
EFST-05-20-20	PES 5x20 20 mb	5	20	20	1	48

PRZECHOWYWANIE:

- W pomieszczeniach zadaszonych, suchych i ciepłych (15-24°C)
- Z dala od źródeł ciepła i promieni słonecznych

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Przed aplikacją trzymać w temperaturze 18-24°C przez 24 [h]
- Montaż w temperaturze powyżej 5°C
- Podłoże musi być oczyszczone z brudu i kurzu
- Taśmę należy mocować unikając skręcania lub przesunięcia na złączach

WŁAŚCIWOŚCI:

- Wyrównuje płaszczyznę styku elementu osłonowego z podłożem
- Niweluje drgania zamocowanych elementów osłonowych oraz przenoszenie korozji
- Zapobiega rysowaniu się powierzchni podczas montażu

EUROFAST®

T +48 500 82 58 77

E pl.sales@eurofastgroup.com



Zastrzeżenie

Wizerunki produktów umieszczone w tym katalogu mogą odbiegać od rzeczywistości. Eurofast zastrzega sobie prawo do zmiany wszelkich informacji zawartych w niniejszym katalogu w dowolnym czasie.

032023