

EUROFAST®

“Fixed quality”

**PROGRAM ZAMOCOWAŃ DO BLACH STALOWYCH
I PŁYT WŁÓKNO-CEMENTOWYCH**



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 Niestepski
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















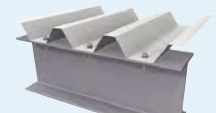




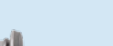



Ewa Kobus
PL Specjalista Biura Obsługi klienta
T +48 690 17 54 37
E ewa.kobus@eurofastgroup.com

EUROFAST® "Fixed quality"

Spis treści

Strona	Kategoria korozyjności	Opis
4	-	Podstawowy dobór wkrętów do montażu blach stalowych do podłoża stalowego
6	-	Prawidłowy dobór wkrętów – w trzech krokach!
8	-	Oznaczenia produktowe wkrętów Eurofast®
11	-	Oznaczenia literowe użyte w katalogu
12	-	Informacja o wkrętach do montażu płyt włókno-cementowych
13	-	Informacje o wkrętach do montażu blach stalowych do betonu i drewna
14	C3	ESDS-PH-0-P-A11 4,8x20 z podkładką A11
16	C2	ESDS-0-Z-Z14 4,8x20 z podkładką Z14
18	C2	ESDS-0-Z 4,8x20 bez podkładki
20	C4	ESDS-0-B-S14 4,8x20 4,8x20 z podkładką S14
22	C4	ESDS-3-B-S14 4,8x25 z podkładką S14
24	C2	ESDS-3-Z-Z14 4,8xL z podkładką Z14
26	C2	ESDS-3-Z 4,8xL bez podkładki
28	C2	ESDS-5-Z-Z14 5,5xL z podkładką Z14
30	C2	ESDS-5-Z 5,5xL bez podkładki
32	C4	ESDS-5-B-S14 5,5x25 z podkładką S14
34	C2	ESDS-6-Z-Z16 6,3xL z podkładką Z16
36	C2	ESDS-8-Z-Z14 5,5xL z podkładką Z14
38	C2	ESDS-12-Z-Z14 5,5x35 z podkładką Z14
40	C2	ESDS-12-Z 5,5x35 bez podkładki
42	C4	ESDS-12-B-S16 5,5xL z podkładką S16
44	C3	ESDS-20-P-A16 5,5x55 z podkładką A16
46	C2	ESTS-WH-0-Z 4,2xL z płaskim łbem PH2
48	C2	ESDS-WH-2-Z 4,2xL z płaskim łbem PH2
50	C3	EFS-PH-2-P-A11 4,8xL z podkładką A11
52	C2	EFS-2-Z-Z14 4,8xL z podkładką Z14
54	C3	ESDS-CS2-P-A16 6,3x53 z podkładką A16
57	C4	EFCS-8-SP-SM25 6,3xL z podkładką SM25
59	C4	EFCS-0-SP-SM25 6,5xL z podkładką SM25
61	-	(ENS) Nasadki
62	-	Kapturki ochronne na gwinty EF-AFDEK

Podstawowy dobór wkrętów do montażu blach stalowych do podłoża stalowego

Podłoża	Połączenia	Typowe profile stalowe dla danego podłoża	Typ wkręta	Kategoria korozyjności	Klucz produktowy	Podkładka		
	blacha/blacha	blacha stalowa o grubości od 0,50–1,00 mm		C1–C2	ESDS-0-Z (strona 18)	-		
				C1–C2	(ESDS-0-Z-Z14 (strona 16)	Z14		
				C4	ESDS-0-B-S14 (strona 20)	S14		
				C1–C3	ESDS-PH-0-P-A12 (strona 14)	A11		
	blacha/profil zimnogięty	zetowniki profile zamknięte o grubości ścianki od 1–3 mm		C4	ESDS-3-B-S14 (strona 22)	S14		
				C1–C2	ESDS-3-Z (strona 26)	-		
				C1–C2	ESDS-3-Z-Z14 (strona 24)	Z14		
		zetowniki profile zamknięte o grubości ścianki od 1,5–5 mm		C1–C2	ESDS-5-Z (strona 30)	-		
				C1–C2	ESDS-5-Z-Z14 (strona 28)	Z14		
				C4	ESDS-5-B-S14 (strona 32)	S14		
	blacha/profil gorącowalцовany	dwuteowniki IPE 80–IPE 160 IPN 80–IPN 120 ceowniki UPN 50–UPN 65 UPE 80–UPE 100		C1–C2	ESDS-8-Z-Z14 (strona 36)	Z14		
			dwuteowniki IPE 80–IPE 330 IPN 80–IPN 200 HEA 100–HEA 220 HEB 100–HEB 120 ceowniki UPN 50–UPN 200 UPE 80–UPE 200		C1–C2	ESDS-12-Z (strona 40)	-	
					C1–C2	ESDS-12-Z-Z14 (strona 38)	Z14	
				C4	ESDS-12-B-S16 (strona 42)	S16		
		dwuteowniki IPE 120–IPE 550 IPN 100–IPN 360 HEA 100–HEA 400 HEB 100–HEB 300 ceowniki UPN 50–UPN 300 UPE 80–UPE 200		C1–C3	ESDS-20-P-A16 (strona 44)	A16		
			blacha/beton	-		C1–C3	ESDS-CS2-P-A16 (strona 54)	A16
				blacha/drewno	-		C1–C3	EFS-PH-2-P-A12 (strona 50)
			C1–C2		EFS-2-Z-Z14 (strona 52)	Z14		

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, mleczarnie 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
Materiał podłoża (element o dużej powierzchni)	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 WKRĘTA. 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.

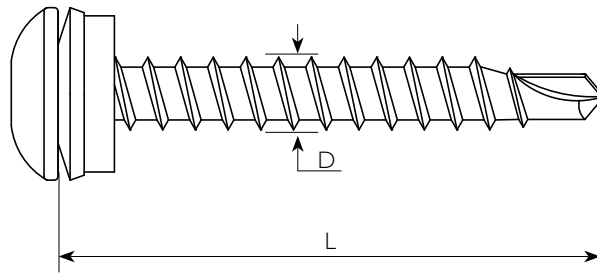
SZANOWNY KLIENCIE. JEŻELI NIE POSIADASZ PROJEKTU MOCOWANIA ELEMENTÓW LEKKIEJ OBUDOWY, ZAPRASZAMY DO ZŁOŻENIA ZAPYTANIA DO NASZEGO DZIAŁU TECHNICZNEGO. PO UZYSKANIU KOMPLETNYCH DANYCH PRZYGOTUJEMY PROJEKT.

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	-	EFS	-	PH	-	2	-	Z	-	A	11	-	48	035	-	R9001	= B-EFS-PH-2-Z-A11-48035-R9001
↑		↑		↑		↑		↑		↑	↑		↑	↑		↑	
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

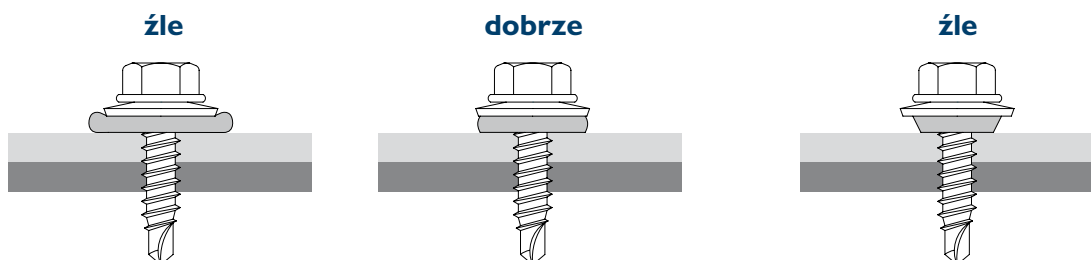
Kolor

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

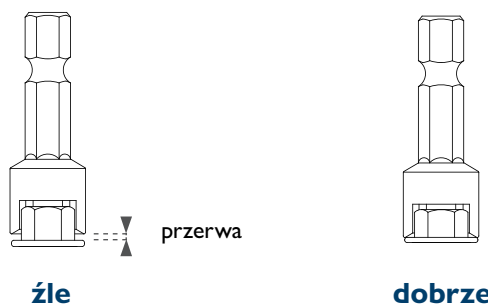
W celu prawidłowego użytkowania wkrętów niezwykle ważny jest odpowiedni montaż. Poniżej przedstawiono kilka głównych zasad:

- wkręty powinny być zawsze zamontowane prostopadłe 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 głębokość 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.

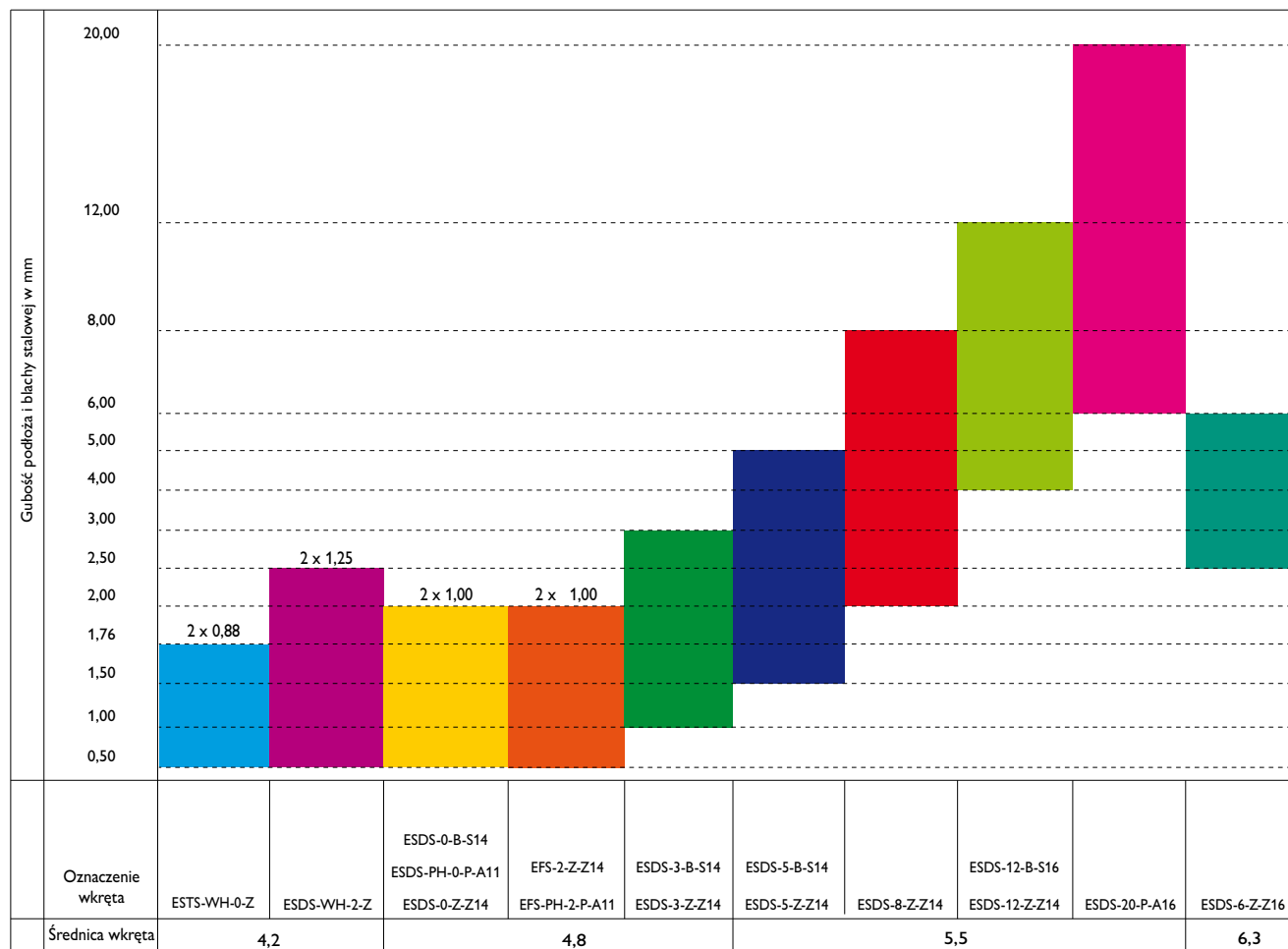
- należy używać nasadek dedykowanych dla danej linii wkrętów. Nasadki dostarczane przez Eurofast zapewniają prawidłowy montaż naszych wkrętów



Nasadka jest zbyt płytka,
czoło nasadki nie opiera się

Prawidłowo dobrana
nasadka dobrze dolega
do flanszy wkręta

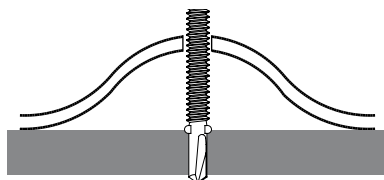
Zakres przewiercalności poszczególnych wkrętów do mocowania blach stalowych



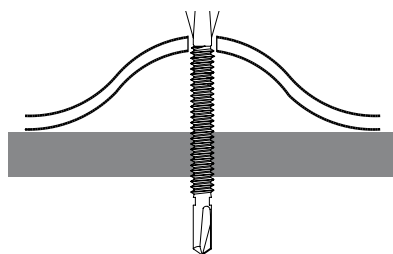
Oznaczenia literowe użyte w katalogu

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

Informacja o wkrętach do montażu płyt włókno-cementowych

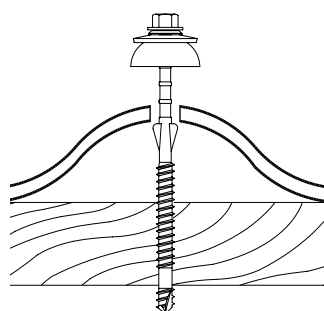
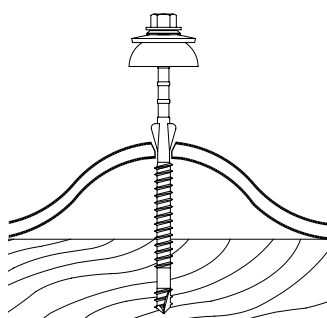


Wkręt EFCS-8-SP-SM25
po nawierceniu płyty

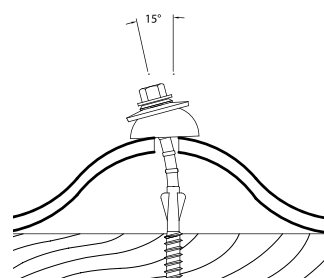
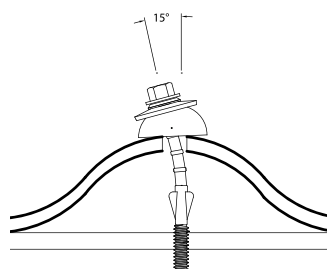


Wkręt EFCS-8-SP-SM25
po przewierceniu podłoża
stalowego

Specjalnie zaprojektowany punkt wierzący na wkrętach typu EFCS-8-SP-SM25 jest wyposażony w odseparowane skrzydełka o unikalnym kształcie. Skrzydełka nawiercają wstępnie płytę włókno-cementową. Część gwintowana wkręta podczas wkręcania w podłoże stalowe nie podnosi płyty włókno-cementowej co zapobiega jej pękaniu podczas montażu. Skrzydełka odpadają po kontakcie z podłożem stalowym.



Specjalnie zaprojektowane skrzydełka znajdujące się na trzpieniu wkręta nawiercają płytę włókno-cementową, tworząc otwór dylatacyjny. Zapobiega to pękaniu płyt podczas ich ruchu spowodowanego rozszerzalnością cieplną materiałów.

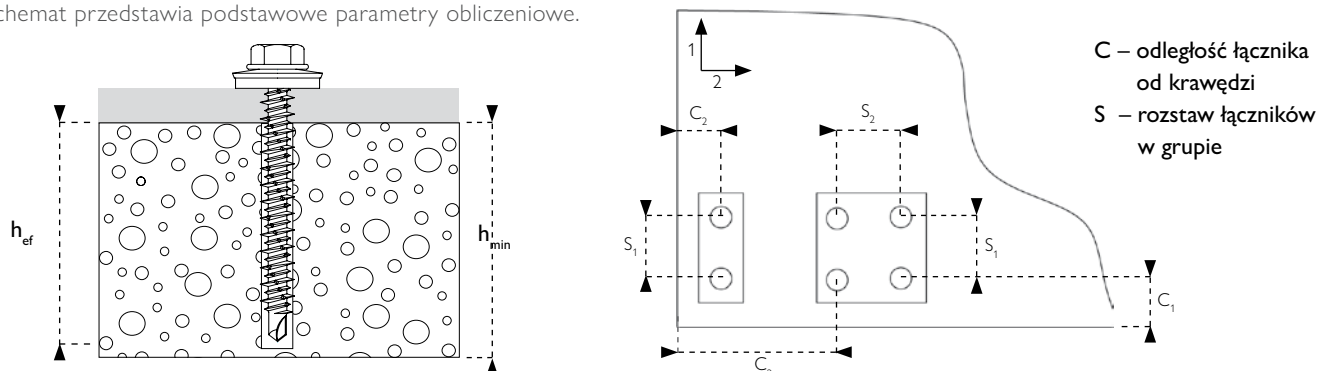


Specjalnie zaprojektowany amortyzator zapobiega pękaniu wkrętów podczas ruchu płyt włókno-cementowych spowodowanego rozszerzalnością cieplną materiałów. To dodatkowe zabezpieczenie zapewnia prawidłową pracę pokrycia dachowego ograniczając do minimum ryzyko awarii.

Informacje o wkrętach do montażu blach stalowych do betonu i drewna

Połączenia wykonane za pomocą wkrętów ESDS-CS2-P-A16 są połączeniami pośrednimi rozłącznymi. Mogą być stosowane do wykonywania połączeń w betonie niezarysowanym lub drewnie.

Przed zamocowaniem wkrętów w betonie wymagane jest wykonanie obliczeń przy zachowaniu parametrów montażu. Poniższy schemat przedstawia podstawowe parametry obliczeniowe.



Lp.	Parametry montażu w podłożu betonowym	
1.	Efektywna głębokość zakotwienia h_{ef}	30 mm, 40 mm
2.	Minimalna grubość podłoża h_{min}	głębokość zakotwienia + 30 mm
3.	Minimalna odległość od krawędzi $c_{cr,N}$	głębokość zakotwienia x 1,5
4.	Minimalna odległość między łącznikami $s_{cr,N}$	głębokość zakotwienia x 3

NA ŻYCZENIE KLIENTA WYKONUJEMY PROJEKTY MOCOWANIA. INFORMACJI UDZIELA DZIAŁ HANDLOWY.

Dobór wkrętów ESDS-CS2-P-A16 należy przeprowadzić w taki sam sposób jak dobór wkrętów do stali, biorąc pod uwagę takie elementy jak: środowisko korozyjne, parametry połączenia oraz grubość mocowanych elementów.

Zaletami połączeń wykonanych przy pomocy wkrętów ESDS-CS2-P-A16 są:

- możliwość wykonania połączeń w drewnie i betonie za pomocą jednego rozwiązania
- brak konieczności wykonywania otworu wstępnego przy montażu do drewna
- 2 przebadane głębokości zakotwienia w betonie zapewniają możliwość optymalnego doboru nośności połączenia
- możliwość stosowania wkrętów blisko krawędzi elementu betonowego – połączenie nie jest rozporowe
- zastosowanie podkładki EPDM zapewnia szczelność połączenia

Zasady prawidłowego montażu wkrętów ESDS-CS2-P-A16

1. W betonie należy wykonać otwór wstępny o średnicy 5 mm.
2. Głębokość otworu wstępnego musi być większa o minimum 1,5 średnicy wkręta ~10 mm.
3. Wkręty powinny być zawsze zamontowane prostopadle do podłoża.
4. Wkręty powinny być montowane z odpowiednim momentem dokręcającym.
5. Grubość taśm uszczelniających między podłożem a blachą nie powinna być większa niż 3 mm.
6. Powinny być użyte odpowiednie narzędzia przeznaczone do montażu danego typu wkrętów, wyposażone w regulację sprężęła.
7. Parametry montażu określone dla danego wkręta muszą być zachowane.
8. Wkręty muszą być użyte zgodnie z projektem.

ESDS-PH-0-P-A11

Wkręty samowierzące do łączenia blach stalowych



Klucz produktowy	DxL	kolor	h min	h max	Max. grubość wiercenia	Nacięcie	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	-	mm	szt.	szt.
ESDS-PH-0-P-A11-48020	4,8x20	szary	0,50 + 0,50	8,00	1,00 + 1,00	TORX 25	12	250	3000

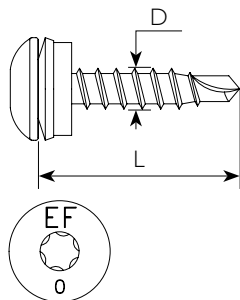
Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL

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 2x1,00 mm
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

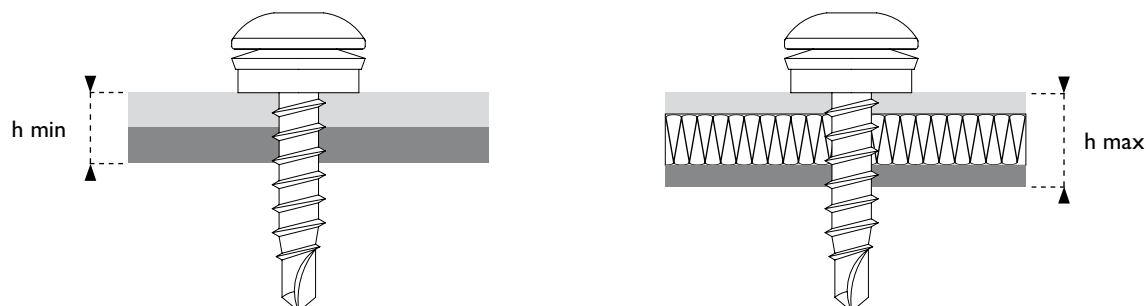


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna zamocowań wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-PH-0-P-A11 4,8	0,50	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,63	1,28	1,28	1,56	1,56	1,56	1,56
	0,75	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,30
	0,88	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,30
	1,00	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,95

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-PH-0-P-A11 4,8	0,50	0,66	0,66	0,70	0,70	0,70	0,70
	0,55	0,66	0,66	0,70	0,70	0,70	0,70
	0,63	0,66	0,66	0,79	0,79	0,79	0,79
	0,75	0,66	0,66	0,94	1,05	1,05	1,05
	0,88	0,66	0,66	0,94	1,05	1,05	1,05
	1,00	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,40

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

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

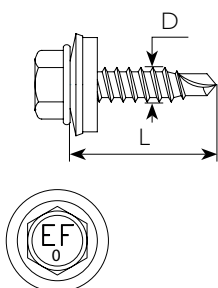
ESDS-0-Z-Z14

Wkręty samowierzące do łączenia blach stalowych



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-0-Z-Z14-48020	4,8x20	cynk	0,50 + 0,50	8,00	1,00 + 1,00	8	14	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 2x1,00 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

Wkręty w powłoce Premium do kategorii korozyjności C3 typu ESDS-0-P-A14-48020 na specjalne zamówienie

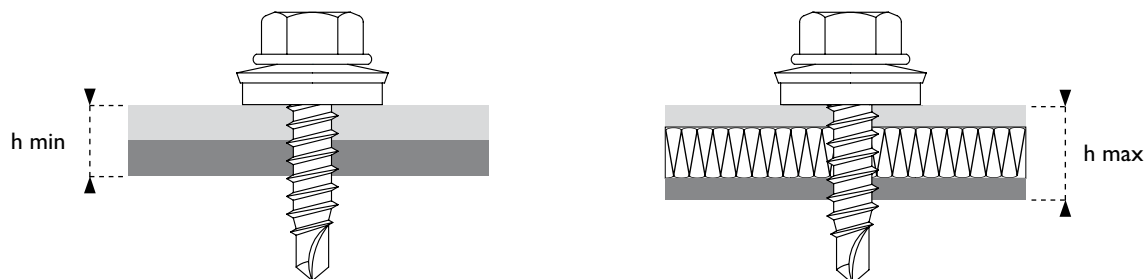


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna zamocowań wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-0-Z-Z14 4,8	0,50	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,63	1,28	1,28	1,47	1,47	1,47	1,47
	0,75	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,41
	0,88	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,41
	1,00	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,58

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-0-Z-Z14 4,8	0,50	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61
	0,55	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61
	0,63	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61
	0,75	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61
	0,88	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61
	1,00	0,66	0,66	0,94	1,09	1,09	1,61

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

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

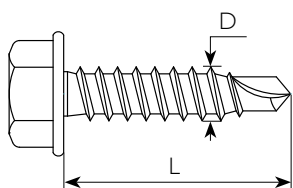
ESDS-0-Z

Wkręty samowierzące do łączenia blach stalowych



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-0-Z-48020	4,8x20	cynk	0,50 + 0,50	11,00	1,00 + 1,00	8	-	500	6000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 2x1,00 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

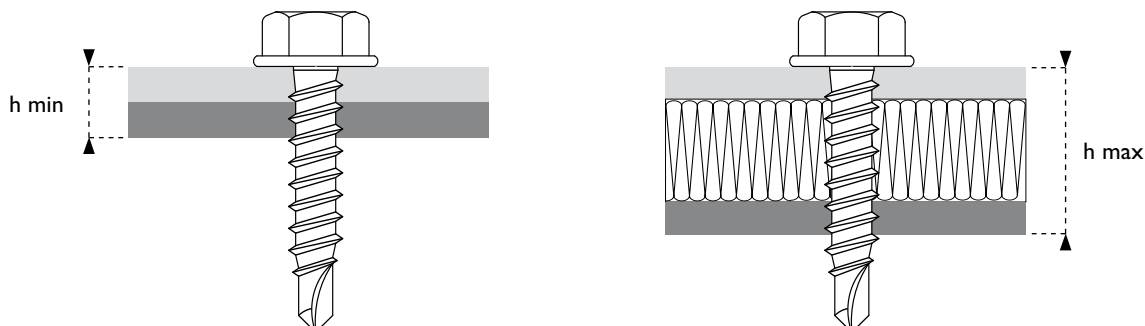


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkości pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-0-Z 4,8	0,50	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28
	0,63	1,28	1,28	1,47	1,47	1,47	1,47
	0,75	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,41
	0,88	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,41
	1,00	1,28	1,28	1,47	2,41	2,41	2,58

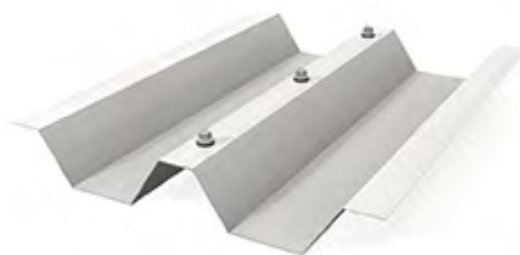
Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00
ESDS-0-Z 4,8	0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61
	0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61
	0,63	0,66	0,66	0,80	0,80	0,80	0,80
	0,75	0,66	0,66	0,94	0,96	0,96	0,96
	0,88	0,66	0,66	0,94	0,96	0,96	0,96
	1,00	0,66	0,66	0,94	0,96	0,96	0,97

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

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

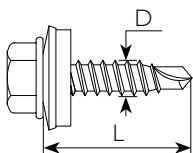
ESDS-0-B-S14

Wkręty samowierzące bimetaliczne **do łączenia blach stalowych**



Klucz produktowy	DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-0-B-S14-48020	4,8 x 20	2 x 0,50	2	2 x 1,00	8	14	250	3000

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 2x1,00 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

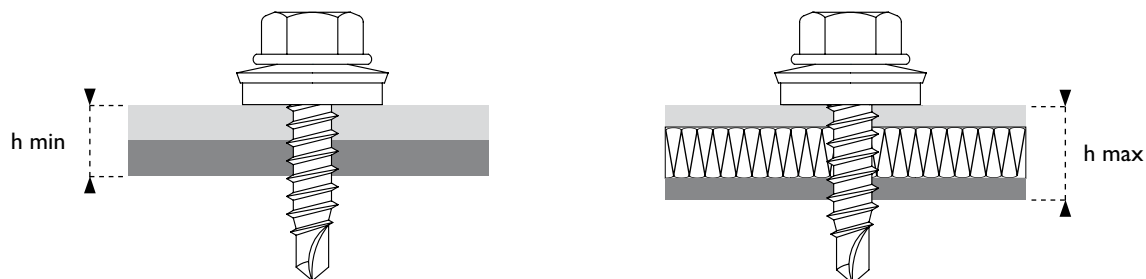


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW::



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]								
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]								
		0,50	0,55	0,60	0,63	0,70	0,75	0,80	0,88	1,00
ESDS-0-B-S14 4,8	0,50	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,55	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,60	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,63	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
	0,70	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
	0,75	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	2,31	2,31	2,31	2,31
	0,80	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	2,31	2,31	2,31	2,31
	0,88	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	2,31	2,31	2,31	2,31
1,00	1,20	1,20	1,20	1,57	1,57	2,31	2,31	2,31	2,75	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]								
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]								
		0,50	0,55	0,60	0,63	0,70	0,75	0,80	0,88	1,00
ESDS-0-B-S14 4,8	0,50	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,55	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,60	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,63	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,70	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,75	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,80	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	0,88	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67
	1,00	0,62	0,62	0,62	0,81	0,81	0,92	0,92	0,92	1,67

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

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

ESDS-3-B-S14

Wkręty samowiercące bimetaliczne **do montażu blach stalowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-3-B-S14-48025	4,8 x 25	1,00 + 0,50	3	3	8	14	250	3000

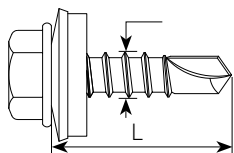
Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL

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 3 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

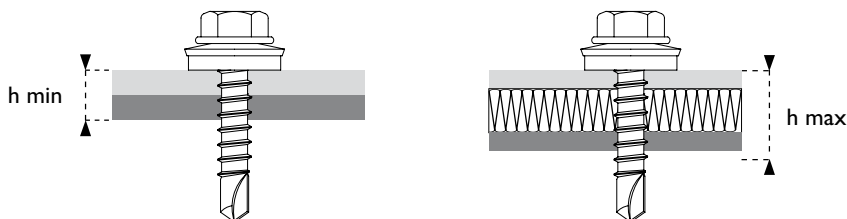


PRZEWIERCALNOŚĆ 3 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]			
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]			
		1,00	1,25	1,50	2,00
ESDS-3-B-S14 4,8	0,50	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,55	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,60	1,20	1,20	1,20	1,20
	0,63	1,57	1,57	1,57	1,57
	0,70	1,57	1,57	1,57	1,57
	0,75	2,31	2,31	2,31	2,31
	0,80	2,31	2,31	2,31	2,31
	0,88	2,31	2,31	2,31	2,31
	1,00	2,75	2,75	2,75	2,75
	1,13	2,75	2,75	2,75	-
	1,15	2,75	2,75	2,75	-
	1,25	2,75	2,75	2,75	-
	1,50	2,75	2,75	2,75	-
1,75	2,75	2,75	-	-	
2,00	2,75	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]			
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]			
		1,00	1,25	1,50	2,00
ESDS-3-B-S14 4,8	0,50	0,96	0,96	1,80	2,62
	0,55	0,96	0,96	1,80	2,62
	0,60	0,96	0,96	1,80	2,62
	0,63	0,96	0,96	1,80	2,76
	0,70	0,96	0,96	1,80	2,76
	0,75	0,96	0,96	1,80	2,76
	0,80	0,96	0,96	1,80	2,76
	0,88	0,96	0,96	1,80	2,76
	1,00	0,96	0,96	1,80	2,76
	1,13	0,96	0,96	1,80	-
	1,15	0,96	0,96	1,80	-
	1,25	0,96	0,96	1,80	-
	1,50	0,96	0,96	1,80	-
1,75	0,96	0,96	-	-	
2,00	0,96	-	-	-	

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

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

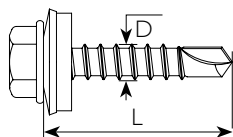
ESDS-3-Z-Z14

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-3-Z-Z14-48016	4,8x16	cynk	1,00 + 0,50	2	3	8	14	250	3000
ESDS-3-Z-Z14-48019	4,8x19	cynk	1,00 + 0,50	5	3	8	14	250	3000
ESDS-3-Z-Z14-48022	4,8x22	cynk	1,00 + 0,50	8	3	8	14	250	3000
ESDS-3-Z-Z14-48025	4,8x25	cynk	1,00 + 0,50	11	3	8	14	250	3000
ESDS-3-Z-Z14-48032	4,8x32	cynk	1,00 + 0,50	18	3	8	14	250	3000
ESDS-3-Z-Z14-48050	4,8x50	cynk	1,00 + 0,50	36	3	8	14	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 3 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

Wkręty w powłoce Premium do kategorii korozyjności C3 typu ESDS-3-P-A14-48019 na specjalne zamówienie

www.eurofastgroup.com

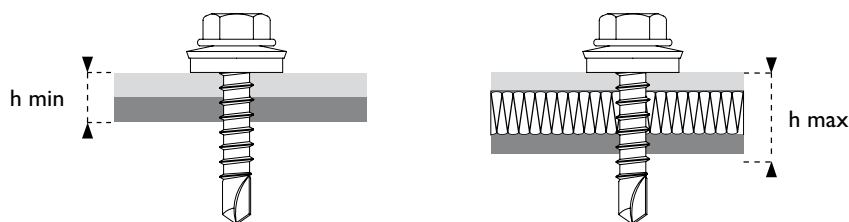


PRZEWIERCALNOŚĆ 3 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
ESDS-3-Z-Z14 4,8	0,50	1,17	1,17	1,17	1,17	-	-	-	-
	0,55	1,17	1,17	1,17	1,17	-	-	-	-
	0,63	1,44	1,44	1,44	1,44	-	-	-	-
	0,75	2,27	2,27	2,27	2,27	-	-	-	-
	0,88	2,27	2,27	2,27	2,27	-	-	-	-
	1,00	2,64	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-
	1,13	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,25	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,50	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,75	2,64	2,64	-	-	-	-	-	-
2,00	2,64	-	-	-	-	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
ESDS-3-Z-Z14 4,8	0,50	1,16	1,16	2,03	2,54	-	-	-	-
	0,55	1,16	1,16	2,03	2,54	-	-	-	-
	0,63	1,16	1,16	2,03	3,10	-	-	-	-
	0,75	1,16	1,16	2,03	3,10	-	-	-	-
	0,88	1,16	1,16	2,03	3,10	-	-	-	-
	1,00	1,16	1,16	2,03	3,10	-	-	-	-
	1,13	1,16	1,16	2,03	-	-	-	-	-
	1,25	1,16	1,16	2,03	-	-	-	-	-
	1,50	1,16	1,16	2,03	-	-	-	-	-
	1,75	1,16	1,16	-	-	-	-	-	-
2,00	1,16	-	-	-	-	-	-	-	

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

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

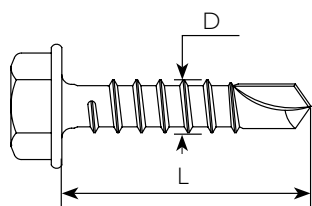
ESDS-3-Z

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-3-Z-48019	4,8x19	cynk	1,00 + 0,50	8	3	8	-	500	6000
ESDS-3-Z-48025	4,8x25	cynk	1,00 + 0,50	14	3	8	-	500	6000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 3 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

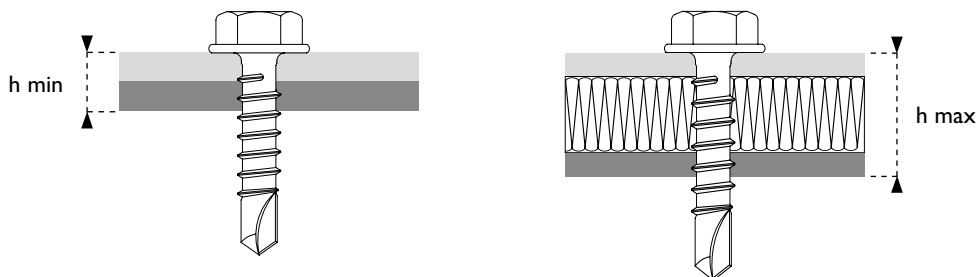


PRZEWIERCALNOŚĆ 3 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
ESDS-3-Z 4,8	0,50	1,17	1,17	1,17	1,17	-	-	-	-
	0,55	1,17	1,17	1,17	1,17	-	-	-	-
	0,63	1,44	1,44	1,44	1,44	-	-	-	-
	0,75	2,27	2,27	2,27	2,27	-	-	-	-
	0,88	2,27	2,27	2,27	2,27	-	-	-	-
	1,00	2,64	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-
	1,13	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,25	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,50	2,64	2,64	2,64	-	-	-	-	-
	1,75	2,64	2,64	-	-	-	-	-	-
2,00	2,64	-	-	-	-	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
ESDS-3-Z 4,8	0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	-	-	-	-
	0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	-	-	-	-
	0,63	0,80	0,80	0,80	0,80	-	-	-	-
	0,75	0,96	0,96	0,96	0,96	-	-	-	-
	0,88	0,96	0,96	0,96	0,96	-	-	-	-
	1,00	0,97	0,97	0,97	0,97	-	-	-	-
	1,13	0,97	0,97	0,97	-	-	-	-	-
	1,25	0,97	0,97	0,97	-	-	-	-	-
	1,50	0,97	0,97	0,97	-	-	-	-	-
	1,75	0,97	0,97	-	-	-	-	-	-
2,00	0,97	-	-	-	-	-	-	-	

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

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

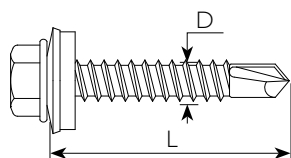
ESDS-5-Z-Z14

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-5-Z-Z14-55019	5,5x19	cynk	1,50 + 0,50	3	5	8	14	250	3000
ESDS-5-Z-Z14-55025	5,5x25	cynk	1,50 + 0,50	9	5	8	14	250	3000
ESDS-5-Z-Z14-55032	5,5x32	cynk	1,50 + 0,50	16	5	8	14	250	3000
ESDS-5-Z-Z14-55038	5,5x38	cynk	1,50 + 0,50	22	5	8	14	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 5 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

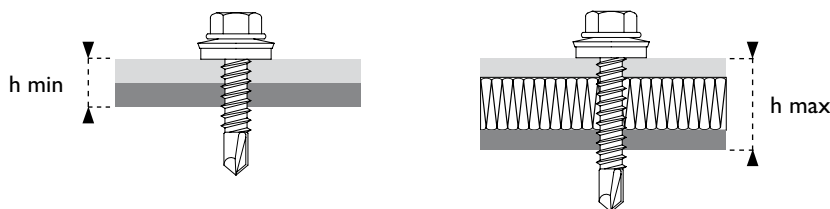
Wkręty w powłoce Premium do kategorii korozyjności C3 typu ESDS-5-P-A14-55025 na specjalne zamówienie

PRZEWIERCALNOŚĆ 5 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-5-Z-Z14 5,5	0,50	1,53	1,53	1,53	1,53	-	-	-	-
	0,55	1,53	1,53	1,53	1,53	-	-	-	-
	0,63	1,84	1,84	1,84	1,84	-	-	-	-
	0,75	2,34	2,34	2,34	2,34	-	-	-	-
	0,88	2,34	2,34	2,34	2,34	-	-	-	-
	1,00	2,38	2,38	2,38	2,38	-	-	-	-
	1,13	2,38	2,38	2,38	-	-	-	-	-
	1,25	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
	1,50	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
	1,75	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
2,00	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-5-Z-Z14 5,5	0,50	1,90	2,43	2,54	2,54	-	-	-	-
	0,55	1,90	2,43	2,54	2,54	-	-	-	-
	0,63	1,90	2,43	3,41	3,41	-	-	-	-
	0,75	1,90	2,43	4,10	4,10	-	-	-	-
	0,88	1,90	2,43	4,10	4,10	-	-	-	-
	1,00	1,90	2,43	4,10	4,10	-	-	-	-
	1,13	1,90	2,43	4,10	-	-	-	-	-
	1,25	1,90	2,43	4,10	-	-	-	-	-
	1,50	1,90	2,43	4,10	-	-	-	-	-
	1,75	1,90	2,43	4,10	-	-	-	-	-
2,00	1,90	2,43	4,10	-	-	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346 przy grubości podłoża < 3 mm lub S235JR według EN 10025-1 przy grubości podłoża ≥ 3 mm

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

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

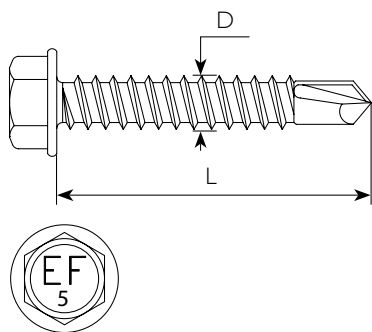
ESDS-5-Z

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-5-Z-55025	5,5x25	cynek	1,50 + 0,50	12	5	8	-	500	6000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 μm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 5 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

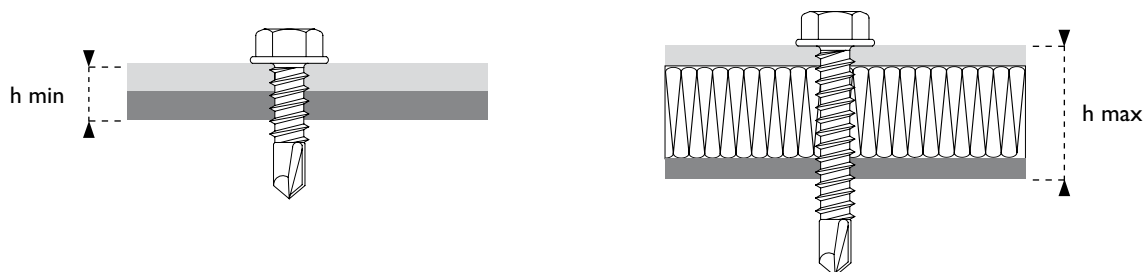


PRZEWIERCALNOŚĆ 5 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-5-Z 5,5	0,50	1,53	1,53	1,53	1,53	-	-	-	-
	0,55	1,53	1,53	1,53	1,53	-	-	-	-
	0,63	1,84	1,84	1,84	1,84	-	-	-	-
	0,75	2,34	2,34	2,34	2,34	-	-	-	-
	0,88	2,34	2,34	2,34	2,34	-	-	-	-
	1,00	2,38	2,38	2,38	2,38	-	-	-	-
	1,13	2,38	2,38	2,38	-	-	-	-	-
	1,25	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
	1,50	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
	1,75	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-
2,00	2,87	2,87	2,87	-	-	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-5-Z 5,5	0,50	0,80	0,80	0,80	0,80	-	-	-	-
	0,55	0,80	0,80	0,80	0,80	-	-	-	-
	0,63	1,00	1,00	1,00	1,00	-	-	-	-
	0,75	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-
	1,00	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-
	1,13	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-	-
	1,25	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-	-
	1,50	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-	-
	1,75	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-	-
2,00	1,31	1,31	1,31	-	-	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346 przy grubości podłoża < 3 mm lub S235JR według EN 10025-1 przy grubości podłoża ≥ 3 mm

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

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

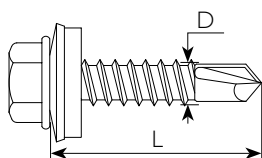
ESDS-5-B-S14

Wkręty samowierzące bimetaliczne **do montażu blach stalowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	DxL	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	pcs.	pcs.
ESDS-5-B-S14-55025	5,5 x 25	1,50 + 0,50	3	5	8	14	250	3000

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 5 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

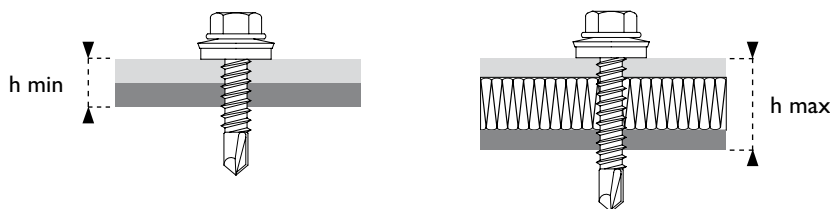


PRZEWIERCALNOŚĆ 5 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]			
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]			
		1,50	2,00	3,00	4,00
ESDS-5-B-S14 5,5	0,50	1,49	1,49	1,49	1,49
	0,55	1,49	1,49	1,49	1,49
	0,60	1,49	1,49	1,49	1,49
	0,63	1,84	1,84	1,84	1,84
	0,70	1,84	1,84	1,84	1,84
	0,75	2,42	2,42	2,42	2,42
	0,80	2,42	2,42	2,42	2,42
	0,88	2,42	2,42	2,42	2,42
	1,00	2,82	2,82	2,82	2,82
	1,13	2,82	2,82	2,82	-
	1,15	2,82	2,82	2,82	-
	1,25	2,82	2,82	2,82	-
	1,50	2,82	2,82	2,82	-
1,75	2,82	2,82	2,82	-	
2,00	2,82	2,82	2,82	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]			
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]			
		1,50	2,00	3,00	4,00
ESDS-5-B-S14 5,5	0,50	1,52	2,41	2,62	2,62
	0,55	1,52	2,41	2,62	2,62
	0,60	1,52	2,41	2,62	2,62
	0,63	1,52	2,41	3,45	3,45
	0,70	1,52	2,41	3,45	3,45
	0,75	1,52	2,41	3,45	3,45
	0,80	1,52	2,41	3,45	3,45
	0,88	1,52	2,41	3,45	3,45
	1,00	1,52	2,41	3,45	3,45
	1,13	1,52	2,41	3,45	-
	1,15	1,52	2,41	3,45	-
	1,25	1,52	2,41	3,45	-
	1,50	1,52	2,41	3,45	-
1,75	1,52	2,41	3,45	-	
2,00	1,52	2,41	3,45	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346 przy grubości podłoża < 3 mm lub S235JR według EN 10025-1 przy grubości podłoża ≥ 3 mm

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

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

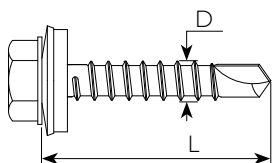
ESDS-6-Z-Z16

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max. grubość wiercenia	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-6-Z-Z16-63025	6,3x25	cynk	3,00 + 0,50	8	6	10	16	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej 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

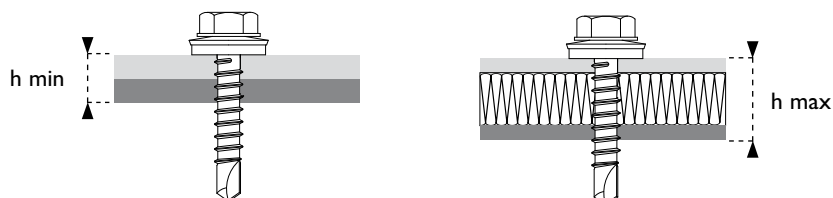


PRZEWIERCALNOŚĆ 6 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
ESDS-6-Z-Z16 6,3	0,50	1,72	1,72	1,72	-	-	-	-	-
	0,55	1,72	1,72	1,72	-	-	-	-	-
	0,63	1,90	1,90	1,90	-	-	-	-	-
	0,75	2,69	2,69	2,69	-	-	-	-	-
	0,88	2,69	2,69	2,69	-	-	-	-	-
	1,00	3,10	3,10	3,10	-	-	-	-	-
	1,13	3,10	3,10	-	-	-	-	-	-
	1,25	3,10	3,10	-	-	-	-	-	-
	1,50	3,10	3,10	-	-	-	-	-	-
	1,75	3,10	3,10	-	-	-	-	-	-
2,00	3,10	3,10	-	-	-	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
ESDS-6-Z-Z16 6,3	0,50	2,65	2,65	2,65	-	-	-	-	-
	0,55	2,65	2,65	2,65	-	-	-	-	-
	0,63	3,63	3,63	3,63	-	-	-	-	-
	0,75	3,98	3,98	4,27	-	-	-	-	-
	0,88	3,98	3,98	4,27	-	-	-	-	-
	1,00	3,98	3,98	4,75	-	-	-	-	-
	1,13	3,98	3,98	-	-	-	-	-	-
	1,25	3,98	3,98	-	-	-	-	-	-
	1,50	3,98	3,98	-	-	-	-	-	-
	1,75	3,98	3,98	-	-	-	-	-	-
2,00	3,98	3,98	-	-	-	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

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

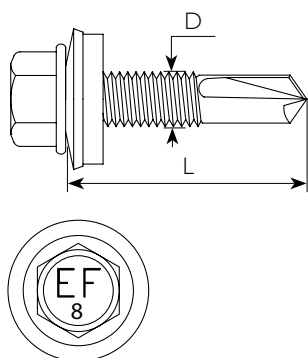
ESDS-8-Z-Z14

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-8-Z-Z14-55027	5,5x27	cynk	2,00 + 0,50	10	8	8	14	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 8 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

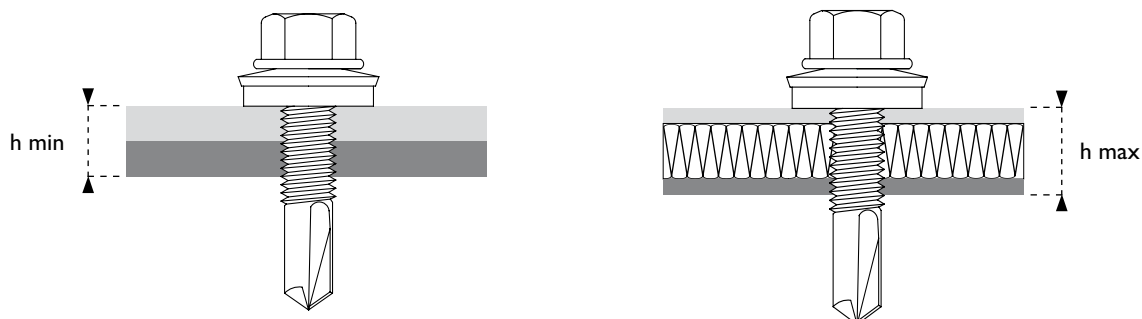


PRZEWIERCALNOŚĆ 8 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
ESDS-8-Z-Z14 5,5	0,50	1,41	1,41	1,41	1,41	1,41	-	-	-
	0,55	1,41	1,41	1,41	1,41	1,41	-	-	-
	0,63	1,77	1,77	1,77	1,77	1,77	-	-	-
	0,75	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	-	-	-
	0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	-	-	-
	1,00	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-
	1,13	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-
	1,25	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-
	1,50	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-
	1,75	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-
2,00	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
ESDS-8-Z-Z14 5,5	0,50	1,90	2,54	2,54	2,54	2,54	-	-	-
	0,55	1,90	2,54	2,54	2,54	2,54	-	-	-
	0,63	1,90	3,41	3,41	3,41	3,41	-	-	-
	0,75	1,90	3,92	3,92	4,10	4,10	-	-	-
	0,88	1,90	3,92	3,92	4,10	4,10	-	-	-
	1,00	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-
	1,13	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-
	1,25	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-
	1,50	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-
	1,75	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-
2,00	1,90	3,92	3,92	4,05	4,05	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346 przy grubości podłoża < 3 mm lub S235JR według EN 10025-1 przy grubości podłoża ≥ 3 mm

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

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

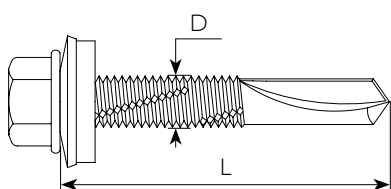
ESDS-12-Z-Z14

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-12-Z-Z14-55035	5,5x35	cynek	4,00 + 0,50	14	12	8	14	250	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej 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 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

Wkręty w powłoce Premium do kategorii korozyjności C3 typu ESDS-12-P-A14-55035 na specjalne zamówienie

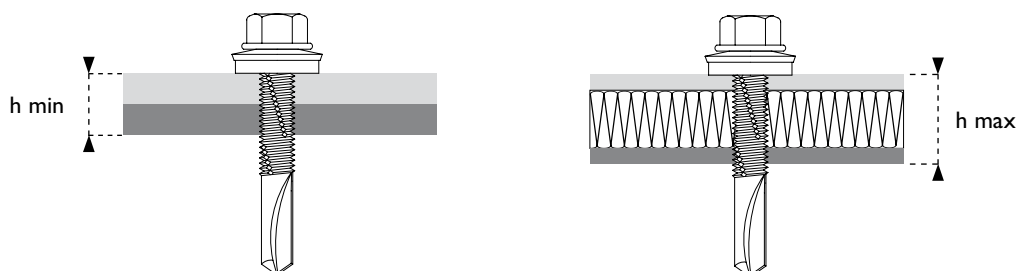


PRZEWIERCALNOŚĆ 12 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkręta na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
ESDS-12-Z-Z14 5,5	0,50	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	-	-	-
	0,55	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	-	-	-
	0,63	1,76	1,76	1,76	1,76	1,76	-	-	-
	0,75	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	-	-	-
	0,88	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	-	-	-
	1,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,13	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,25	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,50	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,75	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
2,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkręta na wyrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
ESDS-12-Z-Z14 5,5	0,50	2,54	2,54	2,54	2,54	2,54	-	-	-
	0,55	2,54	2,54	2,54	2,54	2,54	-	-	-
	0,63	3,41	3,41	3,41	3,41	3,41	-	-	-
	0,75	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	0,88	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	1,00	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	1,13	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	1,25	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	1,50	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
	1,75	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-
2,00	4,10	4,10	4,10	4,10	4,10	-	-	-	

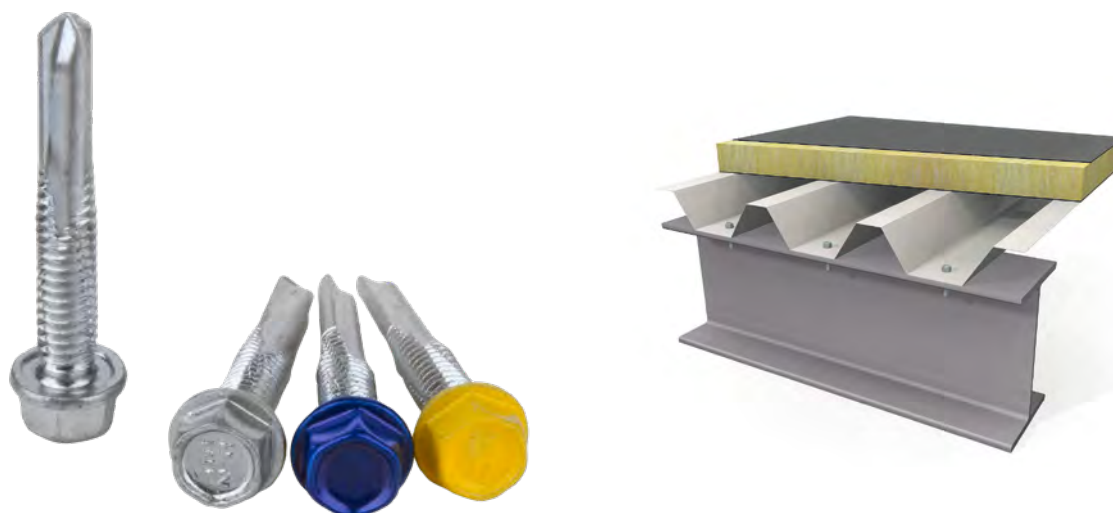
¹⁾ stal gatunku S235JR według EN 10025-1

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

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

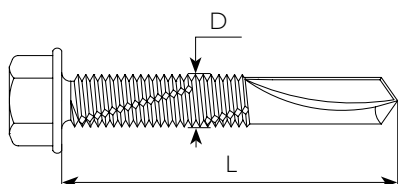
ESDS-12-Z

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-12-Z-55035	5,5x35	cynk	4,00 + 0,50	17	12	8	14	500	6000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

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

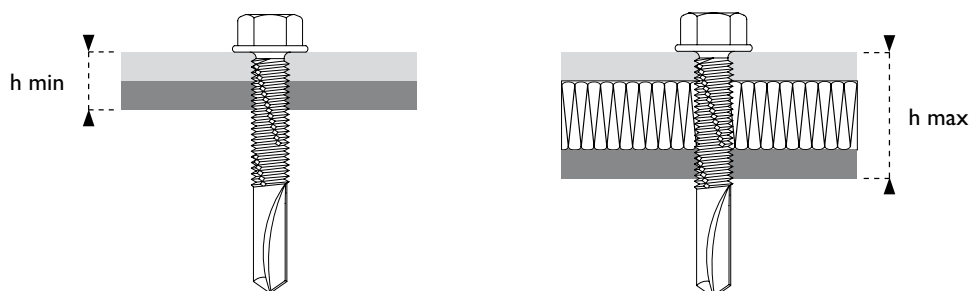


PRZEWIERCALNOŚĆ 12 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkręta na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
ESDS-12-Z 5,5	0,50	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	-	-	-
	0,55	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	-	-	-
	0,63	1,76	1,76	1,76	1,76	1,76	-	-	-
	0,75	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	-	-	-
	0,88	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	-	-	-
	1,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,13	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,25	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,50	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
	1,75	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-
2,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	-	-	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkręta na wyrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
ESDS-12-Z 5,5	0,50	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	-	-	-
	0,55	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	-	-	-
	0,63	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	-	-	-
	0,75	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	1,00	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	1,13	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	1,25	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	1,50	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
	1,75	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-
2,00	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S235JR według EN 10025-1

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

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

ESDS-12-B-S16

Wkręty samowiercące bimetaliczne **do montażu blach stalowych do podłoża stalowego**



Klucz produktowy	DxL	L1	h min	h max	Max przewier- calność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-12-B-S16-55038	5,5 x 38	FULL	4,00 + 0,50	7	12	8	16	250	3000
ESDS-12-B-S16-55045	5,5 x 45	FULL	4,00 + 0,50	14	12	8	16	250	3000
ESDS-12-B-S16-55050	5,5 x 50	FULL	4,00 + 0,50	19	12	8	16	100	1200
ESDS-12-B-S16-55065	5,5 x 65	FULL	4,00 + 0,50	34	12	8	16	100	1200
ESDS-12-B-S16-55080	5,5 x 80	67	4,00 + 0,50	49	12	8	16	100	1200
ESDS-12-B-S16-55100	5,5 x 100	67	4,00 + 0,50	69	12	8	16	100	600
ESDS-12-B-S16-55150	5,5 x 150	67	4,00 + 0,50	119	12	8	16	100	600

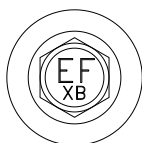
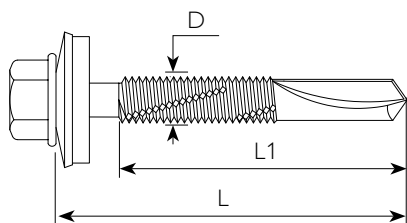
Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL

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 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

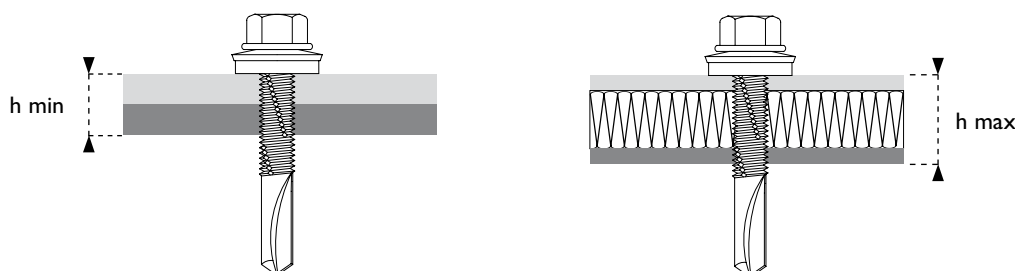


PRZEWIERCALNOŚĆ 12 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]				
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-12-B-S16 5,5	0,50	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66
	0,55	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66
	0,60	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66
	0,63	1,76	1,76	1,76	1,76	1,76
	0,70	1,76	1,76	1,76	1,76	1,76
	0,75	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60
	0,80	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60
	0,88	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60
	1,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37
	1,13	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37
	1,15	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37
	1,25	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37
	1,50	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37
1,75	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	
2,00	3,37	3,37	3,37	3,37	3,37	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]				
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]				
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00
ESDS-12-B-S16 5,5	0,50	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53
	0,55	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53
	0,60	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77
	0,63	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77
	0,70	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89
	0,75	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89
	0,80	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89
	0,88	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89
	1,00	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27
	1,13	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27
	1,15	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27
	1,25	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27
	1,50	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27
1,75	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	
2,00	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	

¹⁾ stal gatunku S235JR według EN 10025-1

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

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

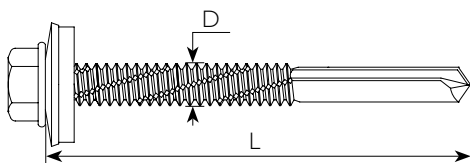
ESDS-20-P-A16

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
ESDS-20-P-A16-55055	5,5x55	szary	6,00 + 0,50	25	20	8	16	100	1200

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką 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 zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

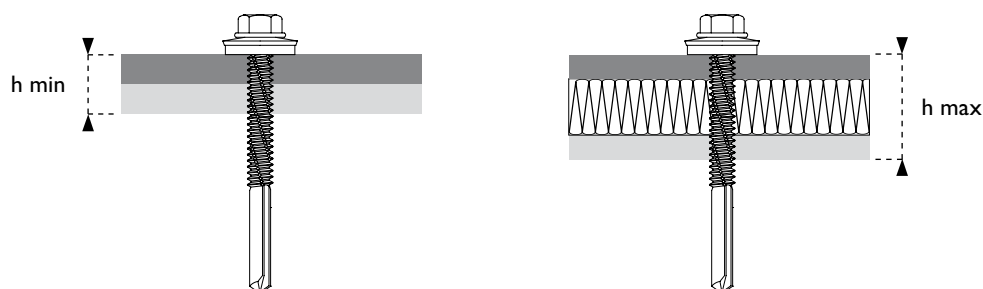


PRZEWIERCALNOŚĆ 20 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00
ESDS-20-P-A16 5,5	0,50	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	-
	0,63	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	-
	0,88	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	-
	1,13	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	-
	1,25	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	-
	1,50	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	-
	1,75	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	-
2,00	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	-	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]							
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00
ESDS-20-P-A16 5,5	0,50	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	-
	0,55	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	2,53	-
	0,63	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	-
	0,75	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	-
	0,88	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	2,89	-
	1,00	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-
	1,13	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-
	1,25	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-
	1,50	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-
	1,75	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-
2,00	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	-	

¹⁾ stal gatunku S235JR według EN 10025-1

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

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

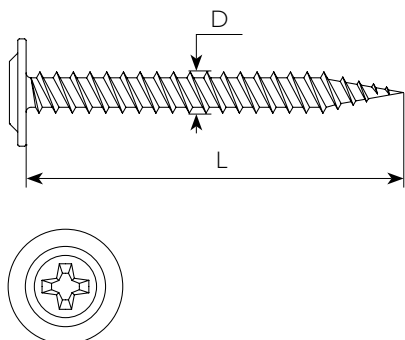
ESTS-WH-0-Z

Wkręty samogwintujące do montażu cienkich blach do podłoża stalowego i drewnianego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość głba	Nacięcie	Pudełko	Karton zbiorczy
			stal/drewno		stal						
			mm	mm	mm	mm					
ESTS-WH-0-Z-42014-PL	4,2x14	cynk	-	-	0,50 + 0,50	3	0,88 + 0,88	12	PH2	1000	12000
ESTS-WH-0-Z-42016-PL	4,2x16	cynk	-	-	0,50 + 0,50	5	0,88 + 0,88	12	PH2	500	6000
ESTS-WH-0-Z-42019-PL	4,2x19	cynk	0,5	2	0,50 + 0,50	8	0,88 + 0,88	12	PH2	500	6000
ESTS-WH-0-Z-42025-PL	4,2x25	cynk	0,5	8	0,50 + 0,50	14	0,88 + 0,88	12	PH2	500	6000
ESTS-WH-0-Z-42030-PL	4,2x30	cynk	0,5	13	0,50 + 0,50	19	0,88 + 0,88	12	PH2	500	6000
ESTS-WH-0-Z-42050-PL	4,2x50	cynk	0,5	33	0,50 + 0,50	39	0,88 + 0,88	12	PH2	250	3000
ESTS-WH-0-Z-42065-PL	4,2x65	cynk	0,5	48	0,50 + 0,50	54	0,88 + 0,88	12	PH2	100	1200
ESTS-WH-0-Z-42075-PL	4,2x75	cynk	0,5	58	0,50 + 0,50	64	0,88 + 0,88	12	PH2	100	1200
ESTS-WH-0-Z-42085-PL	4,2x85	cynk	0,5	68	0,50 + 0,50	74	0,88 + 0,88	12	PH2	500	3000
ESTS-WH-0-Z-42100-PL	4,2x100	cynk	0,5	83	0,50 + 0,50	89	0,88 + 0,88	12	PH2	500	3000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 5 µm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 2x0,88 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 2200 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym



UWAGA!
Wkręty ESTS-WH-0-Z z podkładkami R09 mogą być stosowane w aplikacjach wymagających szczelności połączeń.

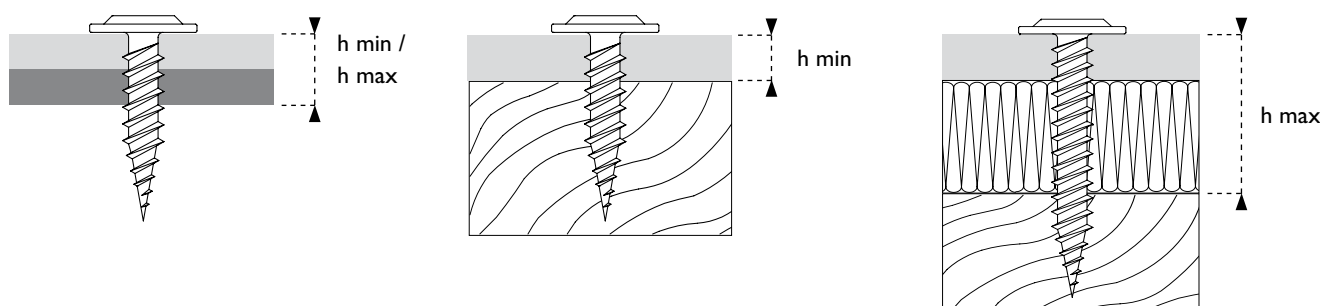


PRZEWIERCALNOŚĆ 2 X 0,88 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza minimalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza minimalną grubość blachy jaka może być mocowana.

h max – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza maksymalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej. Minimalna głębokość zakotwienia wkrętów w drewnie została już uwzględniona.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]						Drewno klasy ≥ C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]						
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88		
ESTS-WH-0-Z 4,2	0,50	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	
	0,55	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	
	0,63	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	
	0,75	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	
	0,88	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]						Drewno klasy ≥ C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]						
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88		
ESTS-WH-0-Z 4,2	0,50	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,94	
	0,55	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,94	
	0,63	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,94	
	0,75	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,94	
	0,88	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,94	

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

²⁾ Drewno konstrukcyjne według EN 14081-1+A1, klasy C24 według EN 338

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

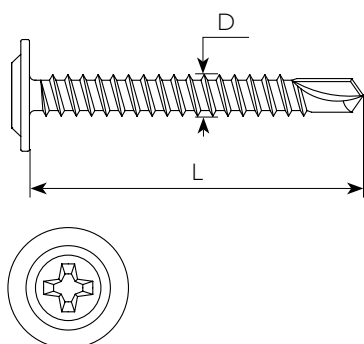
ESDS-WH-2-Z

Wkręty samowierzące do montażu cienkich blach do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Nacięcie	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	mm	mm	mm	-	szt.	szt.
ESDS-WH-2-Z-42013-PL	4,2x13	cynk	0,75 + 0,75	4	1,25 + 1,25	12	PH2	1000	12000
ESDS-WH-2-Z-42016-PL	4,2x16	cynk	0,75 + 0,75	7	1,25 + 1,25	12	PH2	1000	12000
ESDS-WH-2-Z-42019-PL	4,2x19	cynk	0,75 + 0,75	10	1,25 + 1,25	12	PH2	500	6000
ESDS-WH-2-Z-42025-PL	4,2x25	cynk	0,75 + 0,75	16	1,25 + 1,25	12	PH2	500	6000
ESDS-WH-2-Z-42032-PL	4,2x32	cynk	0,75 + 0,75	23	1,25 + 1,25	12	PH2	500	6000

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 5 µm
- Łby wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 2x1,25 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 2200 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym



UWAGA!
Wkręty ESDS-WH-2-Z z podkładkami R09 mogą być stosowane w aplikacjach wymagających szczelności połączeń.

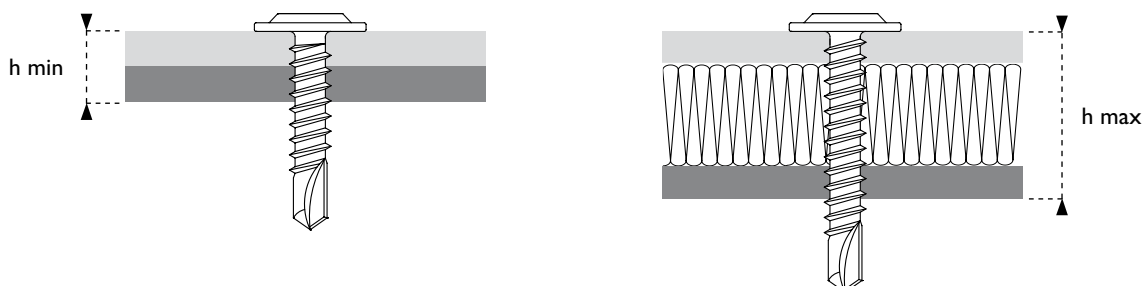


PRZEWIERCALNOŚĆ 2 X 1,25 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – oznacza minimalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: minimalnej grubości podłoża oraz minimalnej grubości blachy przebadanej z danym typem wkręta.

h max – oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości podłoża, grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					Drewno klasy ≥ C24
		0,75	0,88	1,00	1,12	1,25	
ESDS-WH-2-Z 4,2	0,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	-
	0,88	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	-
	1,00	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	-
	1,13	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	-
	1,25	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	-

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]					
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]					Drewno klasy ≥ C24
		0,75	0,88	1,00	1,12	1,25	
ESDS-WH-2-Z 4,2	0,75	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	-
	0,88	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	-
	1,00	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	-
	1,13	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	-
	1,25	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	-

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

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

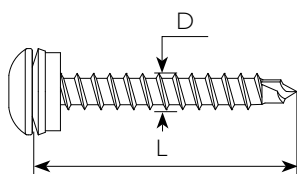
EFS-PH-2-P-A11

Wkręty samowierzące do montażu blachodachówki do podłoża drewnianego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	h min	h max	Max. grubość wiercenia	Nacięcie	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
			stal/drewno		stal						
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	-	mm	szt.	szt.
EFS-PH-2-P-A11-48035	4,8x35	szary	0,50	12	0,50 + 0,50	-	1,00 + 1,00	TORX25	12	250	3000

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 2x1,00 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

Wzór użytkowy, zgłoszenie nr W.124181

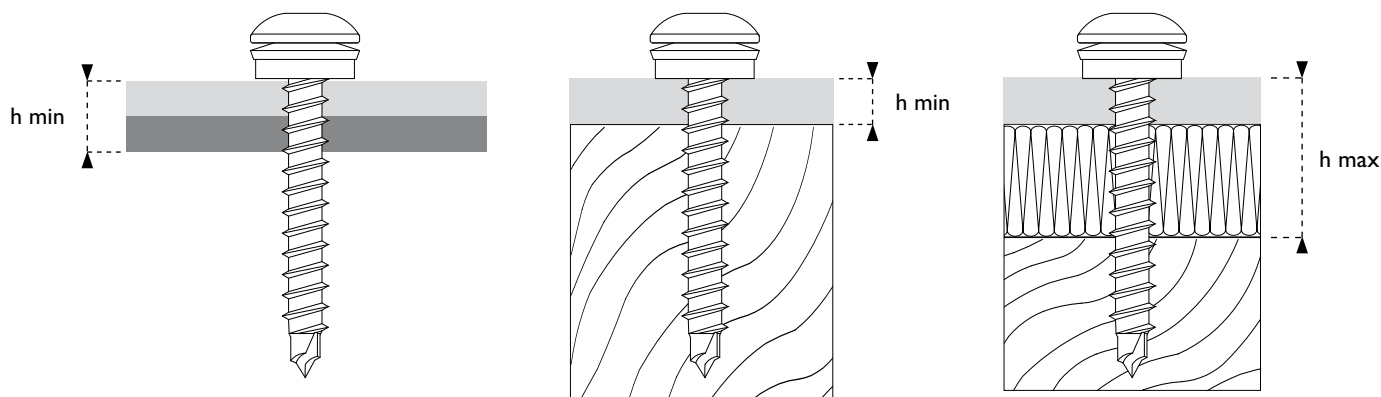


PRZEWIERCALNOŚĆ 2 X 1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza minimalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza minimalną grubość blachy jaka może być mocowana.

h max – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza maksymalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej. Minimalna głębokość zakotwienia wkrętów w drewnie została już uwzględniona.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							Drewno klasy ≥ C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00		
EFS-PH-2-P-A11 4,8	0,50	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	
	0,63	1,28	1,28	1,56	1,56	1,56	1,56	1,56	
	0,75	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,30	2,30	
	0,88	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,30	2,30	
	1,00	1,28	1,28	1,56	2,30	2,30	2,95	2,95	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							Drewno klasy ≥ C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00		
EFS-PH-2-P-A11 4,8	0,50	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	1,23	
	0,55	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	1,23	
	0,63	0,75	0,75	0,79	0,79	0,79	0,79	1,23	
	0,75	0,75	0,75	0,92	1,05	1,05	1,05	1,23	
	0,88	0,75	0,75	0,92	1,05	1,05	1,05	1,23	
	1,00	0,75	0,75	0,92	1,05	1,05	1,40	1,23	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

²⁾ drewno konstrukcyjne według EN 14081-1+A1, klasy C24 według EN 338

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

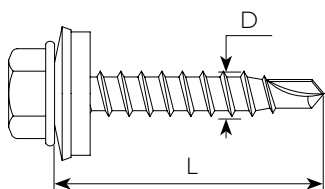
EFS-2-Z-Z14

Wkręty samowierzące do montażu blachodachówki do podłoża drewnianego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	h min	h max	h min	h max	Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica	Pudełko	Karton zbiorczy
			blacha/drewno		blacha/blacha						
	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.
EFS-2-Z-Z14-48050	4,8x50	cynek	0,50	27	-	-	1,00 + 1,00	8	14	100	1200

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i ocynkowane powłoką o grubości 12 µm
- Podkładka wykonana ze stali węglowej ocynkowanej z nawulkanizowanym EPDM
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 2x1,00 mm**
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

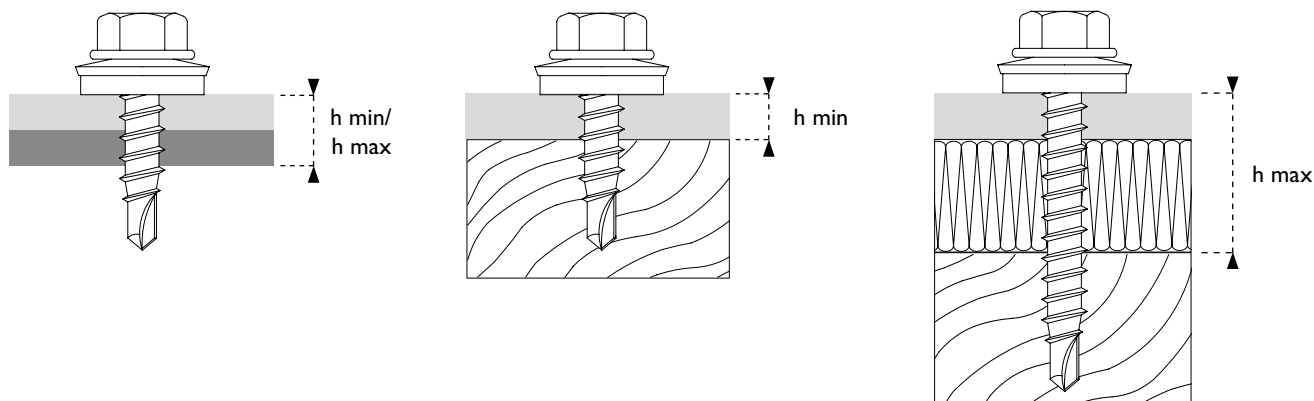


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C2

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW:



h min – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza minimalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza minimalną grubość blachy jaka może być mocowana.

h max – w przypadku łączenia blach ze sobą oznacza maksymalną grubość tych blach. W przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej. Minimalna głębokość zakotwienia wkrętów w drewnie została już uwzględniona.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]							Drewno klasy \geq C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00		
EFS-2-Z-Z14 4,8	0,50	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	
	0,55	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	1,92	
	0,63	1,92	1,92	2,15	2,15	2,15	2,15	2,15	
	0,75	1,92	1,92	2,15	3,52	3,52	3,52	3,52	
	0,88	1,92	1,92	2,15	3,52	3,52	3,52	3,52	
	1,00	1,92	1,92	2,15	3,52	3,52	3,52	3,52	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ¹⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]							Drewno klasy \geq C24 ²⁾
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]							
		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00		
EFS-2-Z-Z14 4,8	0,50	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	
	0,55	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	
	0,63	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	
	0,75	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	
	0,88	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	
	1,00	0,61	0,61	0,80	0,98	0,98	1,59	1,13	

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

²⁾ Drewno konstrukcyjne według EN 14081-1+A1, klasy C24 według EN 338

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

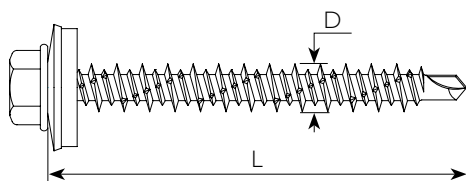
ESDS-CS2-P-A16

Wkręty samowierzące do montażu blach stalowych do podłoża betonowego lub drewnianego



Klucz produktowy	DxL	h min	h max	h min	h max		Max przewiercalność	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
		blacha/drewno		blacha/beton							
		$h_{ef} = 40 \text{ mm}$		wszystkie	$h_{ef} = 30 \text{ mm}$	$h_{ef} = 40 \text{ mm}$					
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	szt.	szt.	
*ESDS-CS2-P-A16-63041-PL	6,3 x 41	0,50	8	0,50	7	-	2 x 1,00	8	16	250	3000
ESDS-CS2-P-A16-63055-PL	6,3 x 55	0,50	12	0,50	21	11	2 x 1,00	8	16	100	1200

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką 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:

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

*ESDS-CS2-P-A16-63041 na specjalne zamówienie

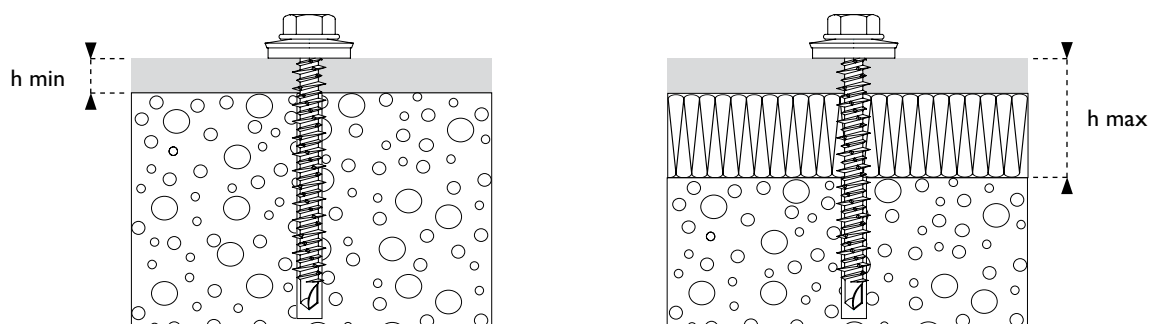


PRZEWIERCALNOŚĆ 2X1,00 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C3

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW DO PODŁOŻA BETONOWEGO:



h min – w przypadku mocowania blach do podłoża betonowego oznacza minimalną grubość blachy jaka może być mocowana.

h max – w przypadku mocowania blach do podłoża betonowego oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej. Głębokość zakotwienia wkrętów w betonie została uwzględniona przy doborze. W zależności od wybranej głębokości zakotwienia w betonie (ze względu na przyjętą do obliczeń wymaganą nośność) wartości h max są różne.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]	
		Efektywna głębokość zakotwienia w betonie h_{ef} [mm] ¹⁾	
		30,00	40,00
ESDS-CS2-P-A16 6,3	0,50	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾
	0,55	1,72 ³⁾	1,72 ³⁾
	0,63	1,90 ³⁾	1,90 ³⁾
	0,75	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾
	0,88	2,69 ³⁾	2,69 ³⁾
	1,00	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾
	1,13	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾
	1,25	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾
	1,50	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾
1,75	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾	
2,00	3,10 ³⁾	3,10 ³⁾	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]	
		Efektywna głębokość zakotwienia w betonie h_{ef} [mm] ¹⁾	
		30,00	40,00
ESDS-CS2-P-A16 6,3	0,50	2,47 ⁴⁾	2,65 ³⁾
	0,55	2,47 ⁴⁾	2,65 ³⁾
	0,63	2,47 ⁴⁾	3,63 ³⁾
	0,75	2,47 ⁴⁾	4,27 ³⁾
	0,88	2,47 ⁴⁾	4,27 ³⁾
	1,00	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾
	1,13	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾
	1,25	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾
	1,50	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾
1,75	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾	
2,00	2,47 ⁴⁾	4,75 ³⁾	

¹⁾ Beton klasy C20/25 według normy EN 206

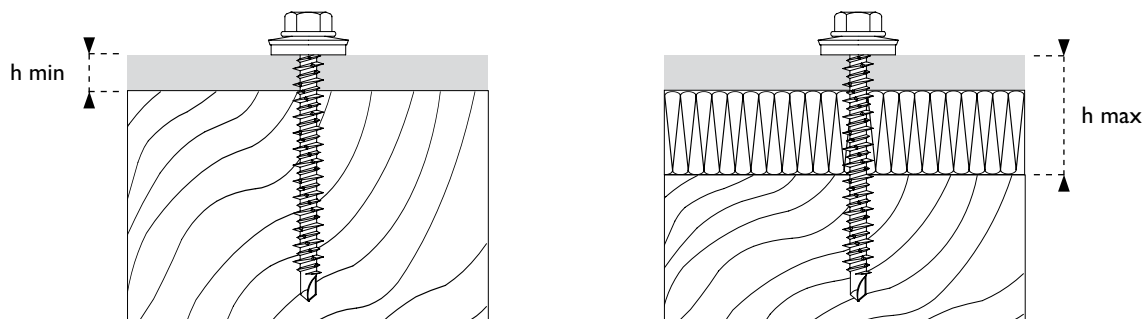
²⁾ Stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

³⁾ Uszkodzenie blachy stalowej lub przeciągnięcie łącznika

⁴⁾ Łącznik wyrwany z podłoża

* W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej 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

MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH ELEMENTÓW DO PODŁOŻA DREWNIANEGO:



h min – w przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza minimalną grubość blachy jaka może być mocowana.

h max – w przypadku mocowania blach do podłoża drewnianego oznacza maksymalną grubość mocowanych elementów. Stanowi sumę: grubości mocowanej blachy oraz grubości elementów znajdujących się między podłożem a mocowaną blachą lub wielkość pustki powietrznej. Głębokość zakotwienia wkrętów w drewnie została uwzględniona przy doborze.

DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie*, [kN]
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$ [mm]
ESDS-CS2-P-A16 6,3	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⁾
	1,13	3,10 ³⁾
	1,25	3,10 ³⁾
	1,50	3,10 ³⁾
	1,75	3,10 ³⁾
2,00	3,10 ³⁾	

Klucz produktowy	Grubość mocowanej blachy ²⁾ , [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wyrywanie*, [kN]
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$ [mm]
ESDS-CS2-P-A16 6,3	0,50	2,65 ³⁾
	0,55	2,65 ³⁾
	0,63	3,63 ⁴⁾
	0,75	3,63 ⁴⁾
	0,88	3,63 ⁴⁾
	1,00	3,63 ⁴⁾
	1,13	3,63 ⁴⁾
	1,25	3,63 ⁴⁾
	1,50	3,63 ⁴⁾
	1,75	3,63 ⁴⁾
2,00	3,63 ⁴⁾	

¹⁾ Drewno konstrukcyjne 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

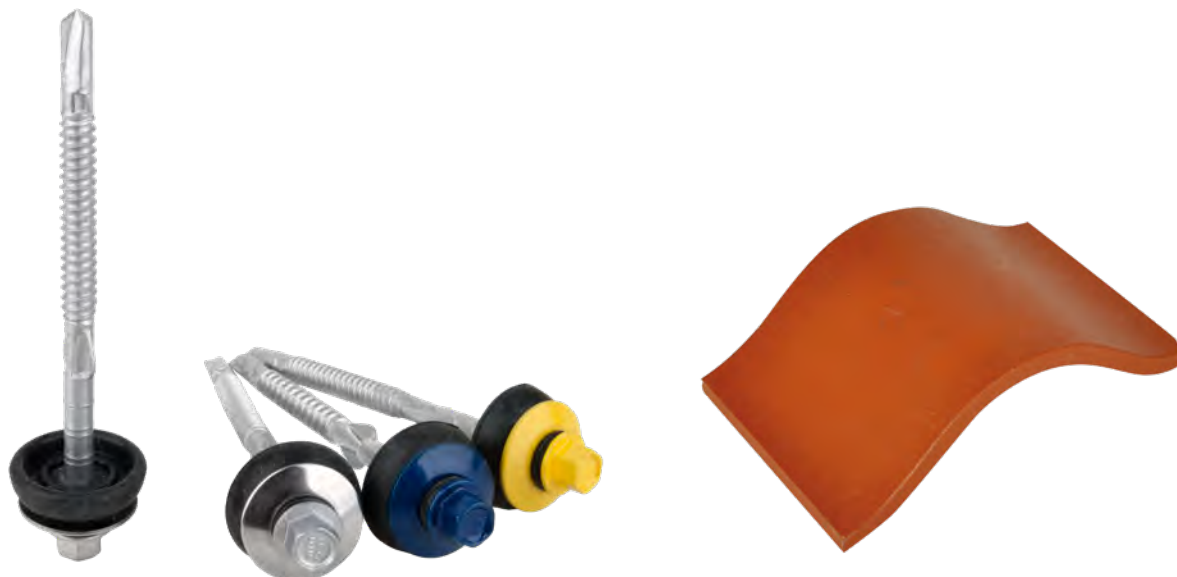
PRZEWIERCALNOŚĆ 8 MM

KATEGORIA KOROZYJNOŚCI

C4

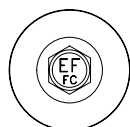
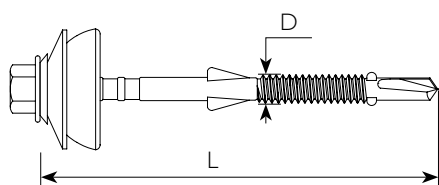
EFCS-8-SP-SM25

Wkręty samowierzące do montażu płyt włókno-cementowych do podłoża stalowego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	Maksymalna wysokość fali	Maksymalna ilość mocowanych płyt	Max. grubość wiercenia	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	szt.	mm	mm	mm	szt.	szt.
EFCS-8-SP-SM25-63095-PL	6.3x95	szary	30	2	8	8	25	100	600
EFCS-8-SP-SM25-63112-PL	6.3x112	szary	51	2	8	8	25	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

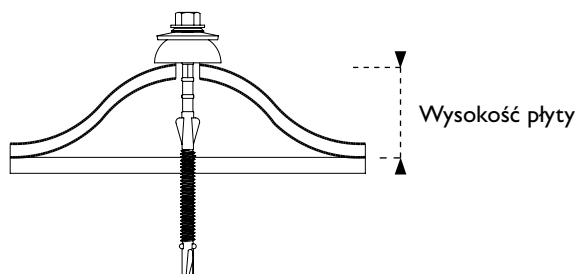
- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu SUPER PREMIUM o odporności 1000 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z EPDM z pierścieniem ze stali nierdzewnej
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Maksymalna głębokość wiercenia w stali **do 8 mm**
- Przy montażu należy prawidłowo docisnąć podkładkę
- Do montażu należy użyć zakrętkarki o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym



MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH PŁYT:



DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Długość ramienia, [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie na ramieniu, [kN]	
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]	
		≥2,00 ¹⁾	
EFCS-8-SP-SM25 6,3	35	0,62	
	45	0,49	
	65	0,35	
	85	0,27	

Klucz produktowy	Grubość płyty włókno-cementowej [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]	
		Grubość podłoża stalowego ¹⁾ , [mm]	
		2,00	4,00
EFCS-8-SP-SM25 6,3	5,00	2,31	3,45

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według EN 10346

²⁾ stal gatunku S235JR według EN 10025-1

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

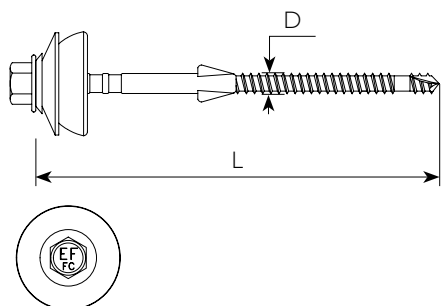
EFCS-0-SP-SM25

Wkręty do montażu płyt włókno-cementowych do podłoża drewnianego



Klucz produktowy	DxL	Kolor	Maksymalna wysokość fali	Maksymalna ilość mocowanych płyt	Max. grubość wiercenia	Wielkość łba	Średnica podkładki	Pudełko	Karton zbiorczy
	mm	-	mm	szt.	mm	mm	mm	szt.	szt.
EFCS-0-SP-SM25-65112-PL	6.5x112	szary	30	2	0	8	25	100	600
EFCS-0-SP-SM25-65132-PL	6.5x132	szary	51	2	0	8	25	100	600

Wkręty dostępne na zamówienie we wszystkich kolorach RAL



MATERIAŁY:

- Wkręty wykonane ze stali niskowęglowej utwardzonej powierzchniowo i pokryte powłoką typu SUPER PREMIUM o odporności 1000 godzin w komorze solnej
- Podkładka wykonana z EPDM z pierścieniem ze stali nierdzewnej
- Łby i podkładki wkrętów mogą być powlekane powłoką lakierniczą

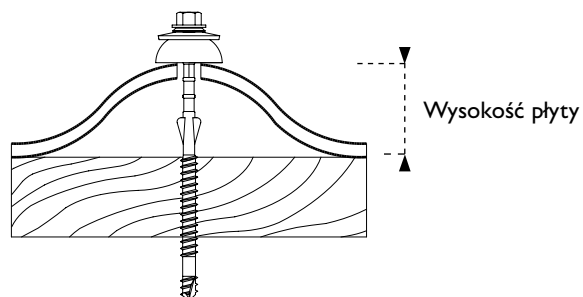
ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Głębokość kotwienia w podłożu drewnianym **30** lub **40mm**
- Przy montażu należy prawidłowo docisnąć podkładkę
- Do montażu należy użyć zakrętarci o obrotach max 1800 obr./min z regulowanym momentem zakręcającym

Wzór użytkowy, zgłoszenie nr W.24402



MAKSYMALNA I MINIMALNA GRUBOŚĆ MOCOWANYCH PŁYT:



DANE TECHNICZNE:

Klucz produktowy	Długość ramienia, [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na ścinanie na ramieniu, [kN]	
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$, [mm]	
		≥30,00	
EFCS-0-SP-SM25 6,5	35	0,68	
	45	0,54	
	50	0,49	

Klucz produktowy	Grubość płyty włókno-cementowej [mm]	Nośność charakterystyczna wkrętów na wrywanie*, [kN]	
		Efektywna głębokość zakotwienia w drewnie $h_{ef}^{1)}$, [mm]	
		30,00	40,00
EFCS-0-SP-SM25 6,5	5,00	1,28	2,90

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

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

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

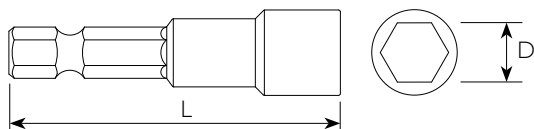


ENS-T25-11

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 zakrętkami o prędkości do 2500 obr./min

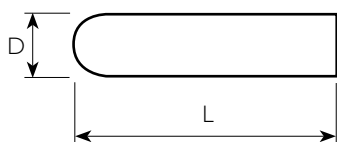
EF-AFDEK

Kapturki ochronne na gwinty wkrętów



Przykład

Klucz produktowy	DxL	Średnica gwintu	Kolor	Pudełko	Karton zbiorczy
5040309007	4,0x30	4,8/5,5	-	szt.	szt.
				500	-



MATERIAŁY:

- Kapturki wykonane z wysokiej jakości silikonu
- Dostępne na zamówienie w różnych kolorach RAL
- Minimalna ilość kapturków w nietypowym kolorze 10000 szt.

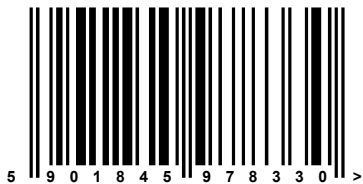
ZALECENIA MONTAŻOWE:

- Kapturki przeznaczone do stosowania z wkrętami o średnicy 4,8 i 5,5 mm
- Kapturki stosowane w celu poprawienia estetyki 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