

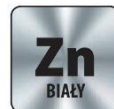
Sekce 1 POPIS VÝROBKU

SAMOVRTNÝ ŠROUB S PODLOŽKOU EPDM PRO UPEVNĚNÍ OCELOVÝCH PLECHŮ NA OCELOVÉ NOSNÉ KONSTRUKCE – WSS-5

Samovrtný šroub WSS-5,5 je vyroben z tepelně zpracované uhlíkové oceli v povlaku galvanické zinkování 12 µm (WSS) nebo v povlaku SQ Ceramic (WSS-D). Šroub má šestihrannou hlavu typu SW, závit pro použití do oceli, samovrtnou špičku ve tvaru vrtáku a podložku s těsněním EPDM. Hlavy samovrtných šroubů lze nalakovat dle palety RAL, čímž vznikne nátěr odolný proti mechanickému poškození a UV záření což zajišťuje trvanlivost a stálost barvy přizpůsobenou střešní krytině.

Oblast použití:

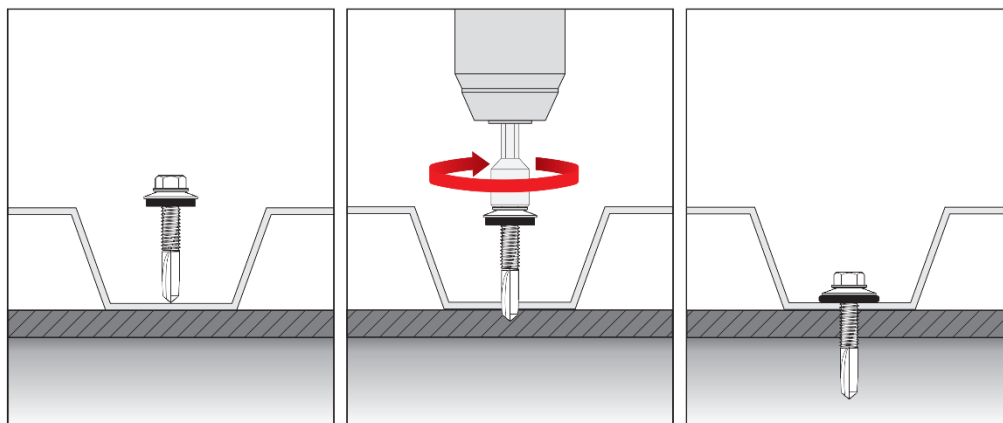
- upevnění ocelových plechů na ocelové nosné konstrukce
- upevnění profilovaných ocelových plechů do ocelových konstrukcí válcovaných za tepla



Samovrtné šrouby mají Evropské Technické Posouzení: ETA-16/0443

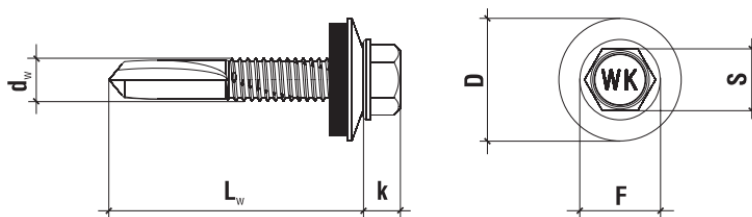
Sekce 2. ZPŮSOB MONTÁŽE

1. Lze použít pouze originální samovrtné šrouby dodané výrobcem
2. Před instalací identifikujte podklad, jeho tloušťku a korozní zatížení (podle Klasifikace prostředí) a poté vyberte šrouby, které splňují výše uvedená kritéria
3. Správně vyberte typ šroubu, jeho délku, kapacitu vrtání v závislosti na součtu hodnot tloušťky upevňovaných prvků
4. Kapacita vrtání pro každý šroub je uvedena v příslušném Technickém listu výrobku a Evropském Technickém Posouzení a znamená součet hodnot tloušťky upevňovaných prvků
5. Ujistěte se, že jste při šroubování nastavili optimální otáčky (max. 1800 ot./min), protože příliš vysoké otáčky mohou způsobit spálení vrtáků a znemožnit utažení šroubu
6. Montáž šroubů by měla být vždy provedena kolmo k povrchu podkladu
7. Ujistěte se, že je podložka správně utažena, protože když je podložka stlačena buď příliš silně nebo příliš slabě, je pravděpodobné, že nebude těsnit, což může mít za následek korozi v upevňovacím bodu.



TECHNICKÝ LIST VÝROBKU – WSS-5,5

Sekce 3. TECHNICKÉ ÚDAJE



TECHNICKÉ PARAMETRY		
Parametr	Jednotka	Hodnota
Průměr šroubu	d_w [mm]	5,5
Vrtací kapacita	Σt_i [mm]	≤ 12
Rozměr klíče	S [mm]	SW-8
Výška hlavy	k [mm]	4,9
Průměr hlavy	F [mm]	10,5
Délka vrtacího hrotu	[mm]	15,0
Materiál šroubu	-	uhlíková ocel
Ochrana proti korozi	WSS	pozinkované min. 12 μm
	WSS-D	povloka SQ Ceramic
EPDM podložka D [mm]	WSS	ocel Z16
	WSS-D	hliník A16
Lakování dle RAL palety	-	min. 60 μm
Materiál podkladu	-	ocel $\geq$ S280GD
Evropské technické posouzení	-	ETA-16/0443

INSTALAČNÍ PARAMETRY		
Parametr	Jednotka	Hodnota
Průměr šroubu	d_w [mm]	5,5
Průměr otvoru v podkladu	d_0 [mm]	-
Min. hloubka otvoru v podkladu	h_0 [mm]	-
Kotevní hloubka	h_{eff} [mm]	průvlačně
Min. tloušťka elementu podkladu	h_{min} [mm]	4,0
Minimální rozteč	s_{min} [mm]	50
Minimální vzdálenost od okraje	c_{min} [mm]	25

ÚNOSNOST						
Charakteristická únosnost v tahu / v stříhu [kN]						
Tloušťka elementu podkladu [mm]	Tloušťka ocelového plechu [mm]					
	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25 ÷ 2,00
4,00 ÷ 10,00	3,81/1,53	3,81/1,88	3,81/2,50	3,81/2,87	3,81/2,89	3,81/2,89

* doporučený dílčí bezpečnostní součinitel 1,33

VÝBĚROVÁ TABULKA						
WSS (galvanické zinkování ZN)	WSS-RAL* (galvanické zinkování ZN + RAL)	WSS-D* (povloka SQ Ceramic)	WSS-D-RAL* (povloka SQ Ceramic + RAL)	Rozměry šroubu	Maximální použitelná délka	Počet ks v balení
				$d_w \times L_w$ [mm]	t_{fix} [mm]	[ks]
WSS-55032-Z16	WSS-55032-Z16-RAL	WSS-D-55032-A16	WSS-D-55032-A16-RAL	5,5 x 32	2	250
WSS-55038-Z16	WSS-55038-Z16-RAL	WSS-D-55038-A16	WSS-D-55038-A16-RAL	5,5 x 38	5	250
WSS-55050-Z16	WSS-55050-Z16-RAL	WSS-D-55050-A16	WSS-D-55050-A16-RAL	5,5 x 50	17	250

*Screw on request and to order

Sekce 4. POZNÁMKY

- Všechny předchozí verze tohoto Technického listu pozbývají platnosti
- Údaje uvedené v tomto technickém listu výrobku odpovídají současným znalostem a jsou zveřejněny v dobré víře. Wkręt-met Sp. z o.o. nenese odpovědnost za správnost a kvalitu upevnění, pokud nejsou dodržena doporučení týkající se způsobu použití a instalace.