

Declaration of Performance, DoP 001/2013

1. Typ produktu: Gwoździe do gwoździarek łączone papierem i plastikiem
2. Identyfikacja: Gwoździe Paslode & Duo-Fast
3. Przeznaczenie: Dla nośnych konstrukcji drewnianych
4. Nazwa, zastrzeżona nazwa handlowa lub znak handlowy oraz adres kontaktowy producenta wymagany na podstawie Artykułu 11(5):

ITW Construction Products
Gl. Banegaardsvej 25
DK-5500 Middelfart

5. Autoryzowany przedstawiciel: N/A
6. System oceny: 3
7. Organ notyfikujący / test laboratoryjny:

VHT Versuchsanstalt für Holz und Trockenbau
no. 1503
Annastrasse 18
64285 Darmstadt
Germany

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

Wykonanie ITT wg. systemu 3 (b) "ustalenie typu wyrobu na podstawie testów (w oparciu o próbkę dostarczona przez producenta), rodzaj kalkulacji".

8. Dla gwoździ do Paslode PPN została wydana Europejska Aprobata Techniczna: DS Certificering A/S, ETA-Danmark, Kollegievej 6, DK-2920 Charlottenlund wg. ETA-09/0273 wykonane wg. systemu 2+ wydane 2015-04-28
9. Deklarowane właściwości użytkowe:

Uwagi do tabeli:

Wartości charakterystyczne kalkulowane lub testowane wg. EN14592:2008 i A1:2012, z wyjątkiem gwoździ do Paslode PPN które określone są wg. ETA-09/0273

10. Wykonanie produktu jest zgodne z zadeklarowanym wykonaniem z punktu 9.

Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego w pkt 4.

Podpisano w imieniu producenta przez:

Jan Ditlevsen
General Manager



Middelfart, September 2015

Declaration of Performance, DoP 001/2013

Średnica gwoździa [mm]	Rodzaj trzpienia	Długość gwoździa [mm]	Średnica głowki / powierzchnia głowki [mm/mm ²]	Długość ostrej końcówki trzpienia [mm]	Długość ryflowania na trzpieniu [mm] ^{A1}	Zabezpieczenie antykorzyjne	Deklarowane wartości wg EN 14592:2008 + A1:2012						
							Service class	Material	Steel standard	Charakterystyczne wartości, fu,k min. 600 lub 700 N/mm ²			
										Parametr dla wrywania f _{ax,k} [N/mm ²]	Parametr do przeciągania głowki f _{head,k} [N/mm ²]	Wydajność chwilowa M _{y,k} [Nmm]	Zdolność rozciągania f _{tens,k} [N]

GWOŹDZIE													
2,2	Pierścień	50	5,45/3,9/35	3,3	35	Stal czarna	1	AISI 1008	ASTM A510	8,6	20	1300	NPD
2,5	Gładki	60	7,4,9/28	3,7	N/A	Stal czarna	1	AISI 1008	ASTM A510	2,4	8,5	2250	NPD
	Pierścień	50	5,85/26	3,7	38	HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	11,5	20	1600	NPD
2,8	Gładki	51-80	6,45/32 7,25/5,1/31	4,2	N/A	Stal czarna Galv-Plus HDG* min. 55 µm	1 1-2 1-3	AISI 1008 AISI 1008 AISI 1008 Si	ASTM A510	2,4	8,5	3050	NPD
	Pierścień	25-90	5,7/25 6,4/32 6,45/32 7,1/39 7,25/5,1/31	4,2	15-69	Stal czarna	1	AISI 1008	ASTM A510	9,2	20,3	2200	NPD
						Galv-Plus	1-2	AISI 1008	ASTM A510	7,6	2200		
						HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	7,4	2100		
						A2	1-3	AISI 304	EN 10088-1	7,6	2600		
	A4	1-3	AISI 316	EN 10088-1	7,6	2600							
Pierścień	25-32	7,3/41	4,2	14-21	HDG* min. 55 µm A2	1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 304	ASTM A510 EN 10088-1	8,3 12,1	N/A	1950 2950	NPD	
Jagged	55-75	6,8 - 36	4,2	48-67	HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	5	20	2400	NPD	
3	Gładki	25-35	9,5/70	3,4	N/A	Elektrogalwanizacja 5 µm HDG* min. 55 µm	1 1-3	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3100	NPD
3,1	Gładki	70-90	6,5/33 7,5/5,3/33	4,7	N/A	Stal czarna Galv-Plus HDG* min. 55 µm A4	1 1-2 1-3 1-3	AISI 1008 AISI 1008 AISI 1008 Si AISI 316	ASTM A510 EN 10088-1	2,4	8,5	3950	NPD
	Pierścień	63-98	6,5/33 7,5/5,3/33	4,7	50-62	Stal czarna	1	AISI 1008	ASTM A510	10,1	20,7	2500	NPD
						Galv-Plus	1-2	AISI 1008	ASTM A510	10,1	2500		
						HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	10,3	2400		
						A2	1-3	AISI 304	EN 10088-1	8,9	3000		
	A4	1-3	AISI 316	EN 10088-1	8,9	3000							
Unilock	90-98	6,5/33 7,5/5,3/33	4,7	32 (90 mm) 30 (98 mm)	Stal czarna Galv-Plus (90 mm) HDG* A4 (98 mm)	1 1-2 1-3 1-3	AISI 1008 AISI 1008 AISI 1008 Si AISI 316	ASTM A510 ASTM A510 ASTM A510 EN 10088-1	10,1 10,1 10,3 8,9	20,7	2500 2500 2400 3000	NPD	
Jagged	90	7 - 38	4,3	82	HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	5	20	3000	NPD	
Gwóźdź skrętny	90	7,6/5,3/33	4,7	N/A	Galv-Plus	1-2	AISI 1008	ASTM A510	2,4	8,5	2400	NPD	
3,3	Gładki	100	7,6/5,45/34	5,0	N/A	Stal czarna	1	AISI 1008	ASTM A510	2,4	8,5	4650	NPD
	Gwóźdź skrętny	88	7,1/39	5,0	68	HDG* min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	6,6	13,1	2800	NPD
		90-100		4,0	53-63	Stal czarna	1	C9D	EN ISO 16120-2	3,8	16	5800	NPD
Pierścień	65	7,1/39	4,0	40	Elektrogalwanizacja 12 µm	1-2	C9D	EN ISO 16120-2	7,6	16	5600	NPD	
3,4	Gładki	90-100	7,5/5,4/34 6,5/33	5,1	N/A	Stal czarna Galv-Plus	1 1-2	AISI 1008 AISI 1008	ASTM A510 ASTM A510	2,4 2,4	8,5 8,5	5050	NPD
	Pierścień	100	7,5/5,4/34		68	Stal czarna Galv-Plus	1 1-2	AISI 1008	ASTM A510	8,8	14,4	4200	NPD
3,8	Gładki	110-130	7,8/47	5,7	N/A	Stal czarna HDG* min. 55 µm	1 1-3	AISI 1008 AISI 1008 Si	ASTM A510	2,4	8,5	6750	NPD
	Pierścień	110-130	7,8/47	5,7	67	Stal czarna Elektrogalwanizacja 12 µm	1 1-2	AISI 1008	ASTM A510	8,6 7,9	16,4	6850 6700	NPD
4,2	Gładki	90-150	8,6/58	6,3	N/A	Stal czarna Elektrogalwanizacja 12 µm HDG* min. 55 µm	1 1-2 1-3	AISI 1008 AISI 1008 AISI 1008 Si	ASTM A510	2,4	8,5	8750	NPD
	Pierścień	130-160	8,6/58	6,3	66	Stal czarna HDG*	1 1-3	AISI 1008 AISI 1008 Si	ASTM A510	8,7	15,9	8450	NPD
4,6	Gładki	145-160	9,2/66	6,9	N/A	Stal czarna Galv-Plus HDG* min. 55 µm	1 1-2 1-3	AISI 1008 AISI 1008 AISI 1008 Si	ASTM A510	2,4	8,5	11100	NPD

NAILS CREW®													
2,8	NailScrew®	50-75	7/38	4,2	30-45	Elektrogalwanizacja+ HT** A2	1-2 1-3	19MnB4 AISI 304	EN 10269 EN 10088-1	7,8 8,8	18	4000 2000	NPD

GWOŹDZIE DO ŁĄCZNIKÓW- ETA 09/0273		Długość gwoździa [mm]	Średnica głowki / powierzchnia głowki [mm/mm ²]	Długość ostrej końcówki trzpienia [mm]	Długość ryflowania na trzpieniu [mm] ^{A1}	Zabezpieczenie antykorzyjne	Service class	Material	Steel standard	Parametr dla wycofanie	Odporność na ścinanie Płytki cienkie (0,9 ≤ t < 2 mm)	Odporność na ścinanie Płytki grube (2 ≤ t ≤ 4 mm)	Zdolność rozciągania
										F _{ax,Rk} [N]	F _{v,Rk} [N]	F _{v,Rk} [N]	f _{tens,k} [N]
3,4	Gwóźdź skrętny	35	7/38 7,8/47	5,1	23	N2*** + HT**	1-2	19MnB4	EN 10269	428	988		9650
	Pierścień	35	7,8/47	5,1	23	N2*** + HT**	1-2	19MnB4	EN 10269	485	1235		
4	Pierścień	35-60	N/A	6 or 8	25-46	N2*** + HT** Galv-Plus HDG min. 55 µm A4	1-2 1-2 1-3 1-3	19MnB4 AISI 1008 AISI 1008 Si AISI 316	EN 10269 ASTM A510 ASTM A510 EN 10088-1	35 mm: 573 40 mm: 1027 50 mm: 1498 60 mm: 1926	35 mm: 1467 40 mm: 1877 50 mm: 2244 60 mm: 2596	35 mm: 1595 40 mm: 2040 50 mm: 2439 60 mm: 2822	Elektrogalwanizacja + HT**: 16150 Galv-Plus: 9200 HDG*: 7450 A4: 9600

* HDG = Stal ocynkowa żarowo

** HT = + utwardzenie

*** N2 ocynkowany galwanicznie 8 µm. Udokumentowane jako zgodne z klasą serwisową 2.

NPD = Wydajność nieokreślona

f_{ax,k} oraz f_{head,k} zostały przetestowane na drewnie o gęstości 350 kg/m³