

ШУРУП С ШИРОКОЙ ГОЛОВКОЙ

ПОКРЫТИЕ C4 EVO

Многослойное покрытие с поверхностным слоем на основе смолы и алюминиевой стружки. Отсутствие ржавчины спустя 1440 часов воздействия солевого тумана в соответствии с ISO 9227. Подходит для наружного использования для класса эксплуатации 3 и класса атмосферной коррозии C4.

ШАЙБА В КОМПЛЕКТЕ

Увеличенная головка служит в качестве шайбы и обеспечивает высокое сопротивление протаскиванию головки. Идеально подходит при наличии ветровой нагрузки или различных размеров деревянных элементов.

ДЕРЕВО, ОБРАБОТАННОЕ В АВТОКЛАВЕ

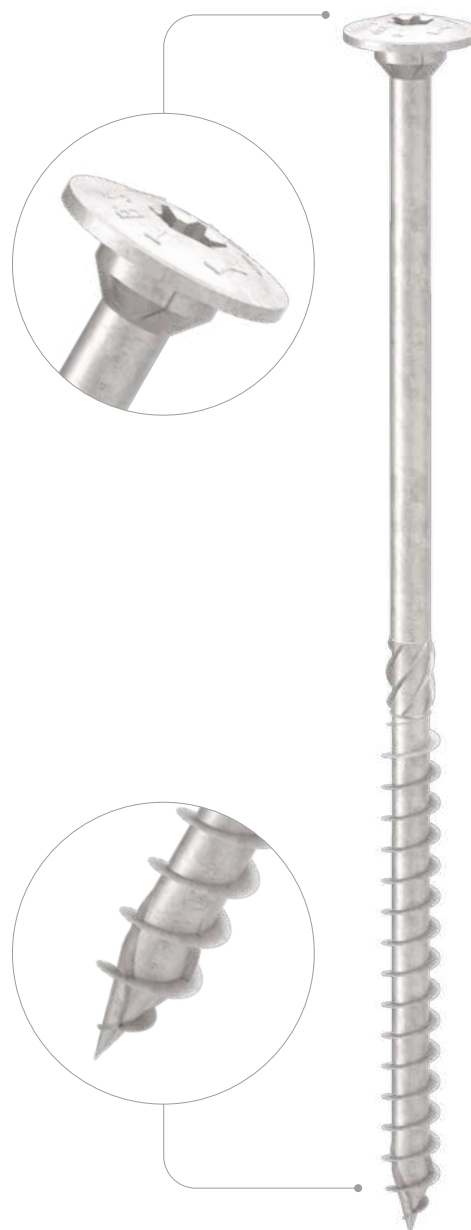
Покрытие C4 EVO сертифицировано по критерию соответствия требованиям США AC257 для наружного применения с обработанной древесины типа ACQ.

КОРРОЗИОННАЯ АКТИВНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ T3

Покрытие, пригодное для использования на древесине с уровнем кислотности (pH) выше 4, такой как ель, лиственница и сосна (см. стр. 314).



ДИАМЕТР [мм]	6 6 10 16
ДЛИНА [мм]	40 60 400 1000
КЛАСС ЭКСПЛУАТАЦИИ	SC1 SC2 SC3
КОРРОЗИОННАЯ АТМОСФЕРНАЯ АКТИВНОСТЬ	C1 C2 C3 C4
КОРРОЗИОННАЯ АКТИВНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ	T1 T2 T3
МАТЕРИАЛ	C4 EVO COATING углеродистая сталь с покрытием C4 EVO



СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- панели на основе дерева
- древесный массив или клееная древесина
- CLT и ЛВЛ
- древесина высокой плотности
- обработанная древесина типа ACQ, CCA



НАРУЖНЫЕ ПЕШЕХОДНЫЕ МОСТКИ

Идеально подходят для строительства наружных конструкций, например, пешеходных мостков или пассажей. Выполнена сертификация значений для закручивания шурупов параллельно волокнам. Идеально подходят для крепления агрессивных сортов древесины, содержащих таннин.

СИП-ПАНЕЛИ

Выполнены испытания, сертификация и расчет значений для CLT и древесных материалов с высокой плотностью, таких как Microllam® или ЛВЛ. Подходят для крепления СИП-панелей и сэндвич-панелей.

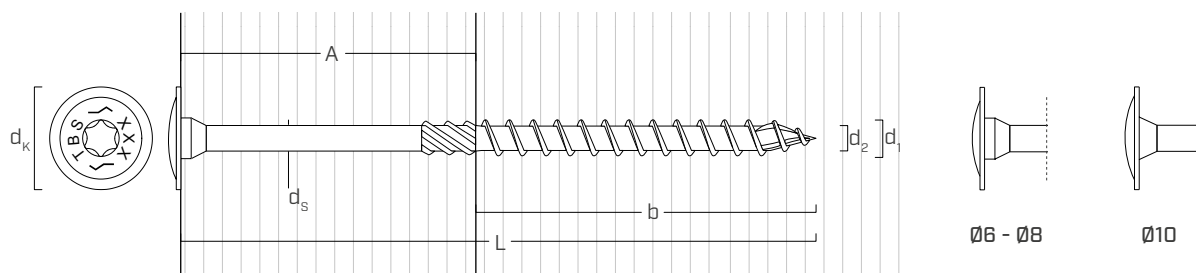


Крепление деревянных ферм наружных сооружений.



Крепление многослойных балок (Multi-ply).

ГЕОМЕТРИЯ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ГЕОМЕТРИЯ

Номинальный диаметр	d_1	[мм]	6	8	10
Диаметр головки	d_k	[мм]	15,50	19,00	25,00
Диаметр наконечника	d_2	[мм]	3,95	5,40	6,40
Диаметр стержня	d_s	[мм]	4,30	5,80	7,00
Диаметр предварительного отверстия ⁽¹⁾	$d_{V,S}$	[мм]	4,0	5,0	6,0
Диаметр предварительного отверстия ⁽²⁾	$d_{V,H}$	[мм]	4,0	6,0	7,0

⁽¹⁾ Предварительное отверстие для хвойных пород дерева (softwood).

⁽²⁾ Предварительное засверливание только для твёрдых пород древесины и буковой фанеры (ЛВЛ).

ХАРАКТЕРИСТИЧЕСКИЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Номинальный диаметр	d_1	[мм]	6	8	10
Прочность на отрыв	$f_{tens,k}$	[кН]	11,3	20,1	31,4
Момент деформации	$M_{y,k}$	[Нм]	9,5	20,1	35,8

			древесина хвойных пород (softwood)	ЛВЛ хвойных пород (LVL softwood)	ЛВЛ предварительно просверленного бука (beech LVL predrilled)
Характеристическая прочность при выдергивании	$f_{ax,k}$	[Н/мм ²]	11,7	15,0	29,0
Характеристическая прочность при выдергивании головки	$f_{head,k}$	[Н/мм ²]	10,5	20,0	-
Принятая плотность	ρ_a	[кг/м ³]	350	500	730
Расчетная плотность	ρ_k	[кг/м ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

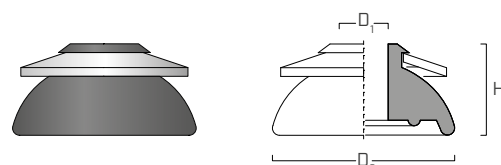
Для применения с другими материалами смотрите ETA-11/0030.

Артикулы и размеры

d ₁ [мм]	d _к [мм]	Арт. №	L [мм]	b [мм]	A [мм]	шт.
6 TX 30	15,5	TBSEVO660	60	40	20	100
		TBSEVO680	80	50	30	100
		TBSEVO6100	100	60	40	100
		TBSEVO6120	120	75	45	100
		TBSEVO6140	140	75	65	100
		TBSEVO6160	160	75	85	100
		TBSEVO6180	180	75	105	100
		TBSEVO6200	200	75	125	100
8 TX 40	19,0	TBSEVO8100	100	52	48	50
		TBSEVO8120	120	80	40	50
		TBSEVO8140	140	80	60	50
		TBSEVO8160	160	100	60	50
		TBSEVO8180	180	100	80	50
		TBSEVO8200	200	100	100	50
		TBSEVO8220	220	100	120	50
		TBSEVO8240	240	100	140	50
		TBSEVO8280	280	100	180	50
		TBSEVO8320	320	100	220	50
		TBSEVO8360	360	100	260	50
		TBSEVO8400	400	100	300	50

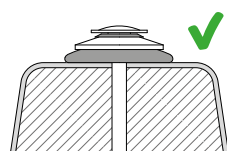
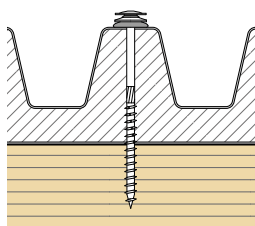
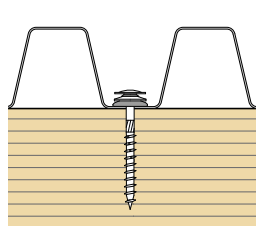
d ₁ [мм]	d _к [мм]	Арт. №	L [мм]	b [мм]	A [мм]	шт.
10 TX 50	25,0	TBSEVO10120	120	60	60	50
		TBSEVO10140	140	60	80	50
		TBSEVO10160	160	80	80	50
		TBSEVO10180	180	80	100	50
		TBSEVO10200	200	100	100	50
		TBSEVO10220	220	100	120	50
		TBSEVO10240	240	100	140	50
		TBSEVO10280	280	100	180	50

Шайба WBAZ

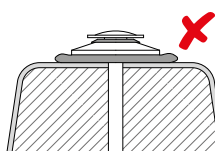


Арт. №	шуруп [мм]	D ₂ [мм]	H [мм]	D ₁ [мм]	шт.
WBAZ25A2	6,0 - 6,5	25	15	6,5	100

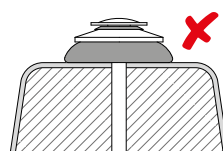
УСТАНОВКА



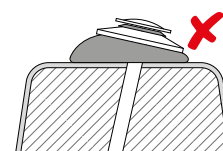
Правильное
закручивание



Чрезмерное
закручивание



Недостаточное
закручивание

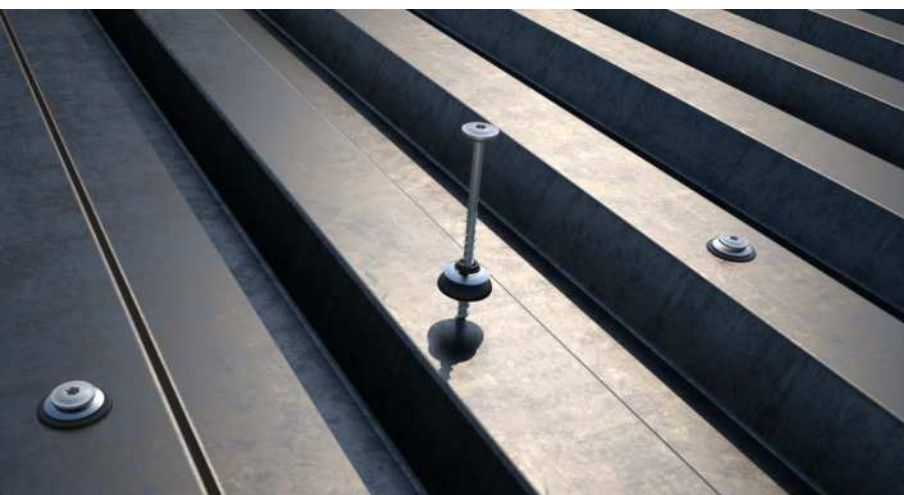


Затягивание со
смещением по

ПРИМЕЧАНИЯ: Толщина шайб по окончании установки должна составлять примерно 8 - 9 мм.

Максимальная толщина фиксируемого пирога рассчитана для обеспечения минимальной длины ввинчивания в древесину, равную 4-d.

TBS EVO + WBAZ Ø x L	фиксируемый пирог [мм]
6 x 60	мин. 0 ÷ макс. 30
6 x 80	мин. 10 ÷ макс. 50
6 x 100	мин. 30 ÷ макс. 70
6 x 120	мин. 50 ÷ макс. 90
6 x 140	мин. 70 ÷ макс. 110
6 x 160	мин. 90 ÷ макс. 130
6 x 180	мин. 110 ÷ макс. 150
6 x 200	мин. 130 ÷ макс. 170

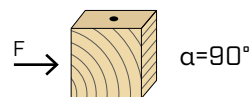
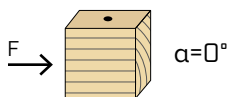


КРЕПЛЕНИЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Могут устанавливаться на листы толщиной до 0,7 мм без предварительного сверления отверстий. TBS EVO с Ø6 мм идеально подходит для использования совместно с шайбой WBAZ. Для наружного применения (класс эксплуатации 3).

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ

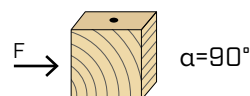
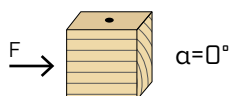
шрупы, ввинченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



d ₁	[mm]		6	8	10
a ₁	[mm]	10·d	60	80	100
a ₂	[mm]	5·d	30	40	50
a _{3,t}	[mm]	15·d	90	120	150
a _{3,c}	[mm]	10·d	60	80	100
a _{4,t}	[mm]	5·d	30	40	50
a _{4,c}	[mm]	5·d	30	40	50

d ₁	[mm]		6	8	10
a ₁	[mm]	5·d	30	40	50
a ₂	[mm]	5·d	30	40	50
a _{3,t}	[mm]	10·d	60	80	100
a _{3,c}	[mm]	10·d	60	80	100
a _{4,t}	[mm]	10·d	60	80	100
a _{4,c}	[mm]	5·d	30	40	50

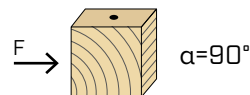
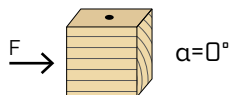
шрупы, ввинченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий $420 \text{ kg/m}^3 < \rho_k \leq 500 \text{ kg/m}^3$



d ₁	[mm]		6	8	10
a ₁	[mm]	15·d	90	120	150
a ₂	[mm]	7·d	42	56	70
a _{3,t}	[mm]	20·d	120	160	200
a _{3,c}	[mm]	15·d	90	120	150
a _{4,t}	[mm]	7·d	42	56	70
a _{4,c}	[mm]	7·d	42	56	70

d ₁	[mm]		6	8	10
a ₁	[mm]	7·d	42	56	70
a ₂	[mm]	7·d	42	56	70
a _{3,t}	[mm]	15·d	90	120	150
a _{3,c}	[mm]	15·d	90	120	150
a _{4,t}	[mm]	12·d	72	96	120
a _{4,c}	[mm]	7·d	42	56	70

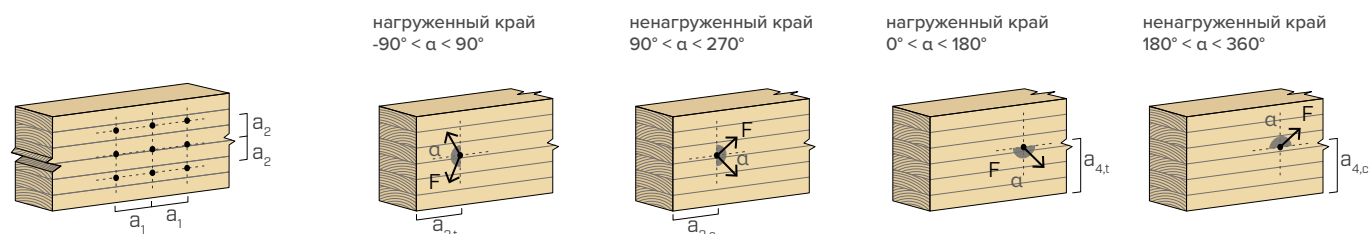
шрупы, завинченные В предварительно просверленное отверстие



d ₁	[mm]		6	8	10
a ₁	[mm]	5·d	30	40	50
a ₂	[mm]	3·d	18	24	30
a _{3,t}	[mm]	12·d	72	96	120
a _{3,c}	[mm]	7·d	42	56	70
a _{4,t}	[mm]	3·d	18	24	30
a _{4,c}	[mm]	3·d	18	24	30

d ₁	[MM]		6	8	10
a ₁	[MM]	4·d	24	32	40
a ₂	[MM]	4·d	24	32	40
a _{3,t}	[MM]	7·d	42	56	70
a _{3,c}	[MM]	7·d	42	56	70
a _{4,t}	[MM]	7·d	42	56	70
a _{4,c}	[MM]	3·d	18	24	30

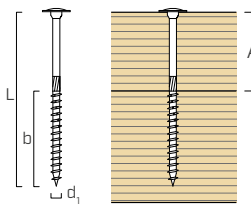
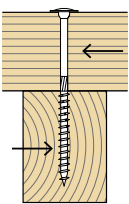
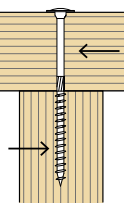
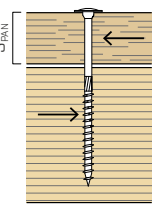
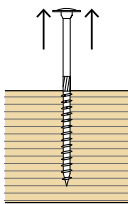
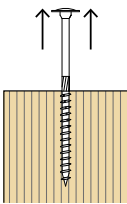
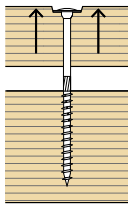
α = угол, образованный направлениями силы и волокон
 $d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа



ПРИМЕЧАНИЕ

- Минимальные расстояния соответствуют стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030.
- Для соединений панель - дерево минимальный шаг (a_1 , a_2) может приниматься с коэффициентом 0,85.
- Для соединения деталей из древесины пихты Дугласа (*Pseudotsuga menziesii*) минимальный шаг и расстояния, параллельные волокнам, могут приниматься с коэффициентом 1,5.

- Расстояние a_1 , указанное для шурупов с наконечником 3 THORNS и $d_1 \geq 5$ мм, ввинченных без предварительного высверливания отверстий в деревянные элементы с плотностью $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$ с минимальной высотой и шириной 10·d и углом, образованным направлениями силы и волокон $\alpha = 0^\circ$, принято равным 10·d. В качестве альтернативы принимать 12·d в соответствии с EN 1995:2014.

геометрия				СДВИГ			РАСТЯЖЕНИЕ			
				дерево-дерево $\epsilon=90^\circ$	дерево-дерево $\epsilon=0^\circ$	панель - дерево	выдергивание резьбовой части $\epsilon=90^\circ$	выдергивание резьбовой части $\epsilon=0^\circ$	погружение головки	
										
d_1 [мм]	L [мм]	b [мм]	A [мм]	$R_{V,90,k}$ [кН]	$R_{V,0,k}$ [кН]	S_{PAN} [мм]	$R_{V,k}$ [кН]	$R_{ax,90,k}$ [кН]	$R_{ax,0,k}$ [кН]	$R_{head,k}$ [кН]
6	60	40	20	1,89	1,02	50	-	3,03	0,91	2,72
	80	50	30	2,15	1,37		2,14	3,79	1,14	2,72
	100	60	40	2,35	1,58		2,50	4,55	1,36	2,72
	120	75	45	2,35	1,69		2,50	5,68	1,70	2,72
	140	75	65	2,35	1,69		2,50	5,68	1,70	2,72
	160	75	85	2,35	1,69		2,50	5,68	1,70	2,72
	180	75	105	2,35	1,69		2,50	5,68	1,70	2,72
	200	75	125	2,35	1,69		2,50	5,68	1,70	2,72
8	100	52	48	3,71	1,95	65	3,22	5,25	1,58	4,09
	120	80	40	3,41	2,54		3,89	8,08	2,42	4,09
	140	80	60	3,71	2,61		3,89	8,08	2,42	4,09
	160	100	60	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	180	100	80	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	200	100	100	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	220	100	120	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	240	100	140	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	280	100	180	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	320	100	220	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	360	100	260	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
	400	100	300	3,71	2,79		3,89	10,10	3,03	4,09
10	120	60	60	5,64	2,75	80	-	7,58	2,27	7,08
	140	60	80	5,64	2,75		5,84	7,58	2,27	7,08
	160	80	80	5,64	3,28		5,85	10,10	3,03	7,08
	180	80	100	5,64	3,28		5,85	10,10	3,03	7,08
	200	100	100	5,64	3,87		5,85	12,63	3,79	7,08
	220	100	120	5,64	3,87		5,85	12,63	3,79	7,08
	240	100	140	5,64	3,87		5,85	12,63	3,79	7,08
	280	100	180	5,64	3,87		5,85	12,63	3,79	7,08

ϵ = угол между шурупом и волокнами

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

- Характеристические величины согласно стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030
- Расчетные значения получены на основании нормативных значений следующим образом:

$$R_d = \frac{R_k \cdot k_{mod}}{\gamma_M}$$

Коэффициенты γ_M и k_{mod} должны приниматься в соответствии с действующими правилами, примененными для выполнения расчета.

- Ознакомится со значениями механической прочности и геометрии шурупов можно в документе ETA-11/0030.
- Определение размеров и проверка деревянных элементов и панелей должны производиться отдельно.
- Шурупы должны вкручиваться с учётом минимально допустимого расстояния.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывается для шурупов, винченных без предварительного высверливания отверстия; в случае шурупов с высверленными предварительными отверстиями можно получить большие значения сопротивления.
- Сопротивление сдвигу рассчитывалось с учетом резьбовой части, полностью вставленной во второй элемент.
- Характеристическое сопротивление сдвигу панель - древесина рассчитывалось с учетом панелей ОСП или ДСП толщиной S_{PAN} и плотностью $\rho_k = 500 \text{ кг/м}^3$.
- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывалось с учетом глубины ввинчивания, равной b.

- Характеристическое сопротивление протаскиванию головки рассчитывалось для элементов из дерева или на основе дерева.
- Минимальные расстояния и статические величины CLT и ЛВЛ см. в разделе TBS на стр. 76.
- Для других расчетных конфигураций доступно программное обеспечение MyProject (www.rothoblaas.ru.com).

ПРИМЕЧАНИЕ

- Характеристическое сопротивление сдвигу древесина - древесина рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon 90^\circ$ ($R_{V,90,k}$), так и угла 0° ($R_{V,0,k}$) между волокнами второго элемента и соединителем.
- Характеристическое сопротивление сдвигу панель - древесина рассчитывалось с учетом угла $\epsilon 90^\circ$ между волокнами элемента из древесины и соединителем.
- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon 90^\circ$ ($R_{ax,90,k}$), так и угла 0° ($R_{ax,0,k}$) между волокнами элемента из древесины и соединителем.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$. Для иных значений ρ_k перечисленные сопротивления (сдвиг древесина - древесина и разрыв) могут быть преобразованы при помощи коэффициента k_{dens} (см. стр. 87).
- Для ряда из n шурупов, расположенных параллельно направлению волокон на расстоянии a_1 , эффективную характеристическую несущую способность для плоскости сдвига $R_{ef,V,k}$ можно рассчитать с помощью эффективного числа n_{ef} (см. стр. 80).