

PARAFUSO COM CABEÇA CÔNICA DE EMBUTIR

REVESTIMENTO ORGÂNICO COM COR

Versão em aço carbônico com revestimento anticorrosivo colorido (castanho, cinzento, verde, areia e preto) para utilização no exterior na classe de serviço 3 em madeiras não ácidas (T3).

CONTRA-ROSCA

A rosca sub-cabeça inversa (à esquerda) garante uma excelente capacidade de tensão. Cabeça cônica de pequenas dimensões para um ótimo efeito oculto na madeira.

CORPO TRIANGULAR

A rosca trilobada permite cortar as fibras de madeira durante o aperto. Excepcional capacidade de penetração na madeira.



KKT COLOR STRIP
versão com ligação



BIT INCLUDED

DIÂMETRO [mm]

3,5 ☒ 5 ☒ 6 ☐ 8

COMPRIMENTO [mm]

20 ☐ 43 ☒ 120 ☐ 320

CLASSE DE SERVIÇO

☒ SC1 ☒ SC2 ☒ SC3

CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA

☒ C1 ☒ C2 ☒ C3

CORROSIVIDADE DA MADEIRA

☒ T1 ☐ T2 ☐ T3 ☐ T4

MATERIAL

ORGANIC COATING aço carbônico com revestimento anticorrosivo orgânico colorido



CAMPOS DE APLICAÇÃO

Utilização no exterior.

Tábuas em madeira com densidades < 780 kg/m³ (sem pré-furo) e < 880 kg/m³ (com pré-furo).

Tábuas em WPC (com pré-furo).

Para superfícies verticais (ex. fachadas), não se recomenda a utilização como fixação visível.

CÓDIGOS E DIMENSÕES

KKT COR CASTANHA

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 20	KKTM540	43	25	16	200
	KKTM550	53	35	18	200
	KKTM560	60	40	20	200
	KKTM570	70	50	25	100
	KKTM580	80	53	30	100
6 TX 25	KKTM660	60	40	20	100
	KKTM680	80	50	30	100
	KKTM6100	100	50	50	100
	KKTM6120	120	60	60	100

KKT COR CINZENTO

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 20	KKTG540	43	25	16	200
	KKTG550	53	35	18	200
	KKTG560	60	40	20	200
	KKTG570	70	50	25	100
	KKTG580	80	53	30	100

KKT COR VERDE

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 20	KKTV550	53	35	18	200
	KKTV560	60	40	20	200
	KKTV570	70	50	25	100

KKT COR AREIA

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 20	KKTS550	53	35	18	200
	KKTS560	60	40	20	200
	KKTS570	70	50	25	100

KKT COR PRETO

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 20	KKTN540(*)	43	36	16	200
	KKTN550	53	35	18	200
	KKTN560	60	40	20	200

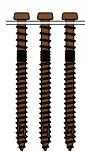
(*) Parafuso com rosca total.

KKT COLOR STRIP

Disponível na versão ligada para uma instalação rápida e precisa.

Ideal para projetos de grandes dimensões.

Para informações sobre aparafusadoras e produtos adicionais, ver pág. 403.

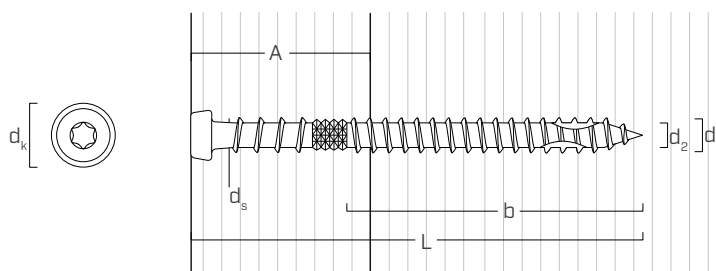


KKT COR CASTANHA

d_1 [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5	KKTMSTRIP540	43	25	16	800
TX 20	KKTMSTRIP550	53	35	18	800

Compatibili con caricatori KMR 3371, cod. HH3371 con apposito bit TX20 (cod. TX20L177)

GEOMETRIA E CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS



GEOMETRIA

Diâmetro nominal	d_1	[mm]	5,1	6
Diâmetro da cabeça	d_k	[mm]	6,75	7,75
Diâmetro do núcleo	d_2	[mm]	3,40	3,90
Diâmetro da haste	d_s	[mm]	4,05	4,40
Diâmetro do pré-furo ⁽¹⁾	d_v	[mm]	3,0 - 4,0	4,0 - 5,0

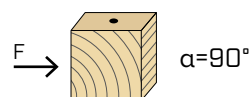
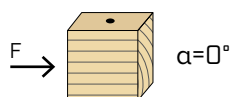
⁽¹⁾ Em materiais de densidade elevada, aconselha-se a fazer um pré-furo em função da espécie lenhosa.

PARÂMETROS MECÂNICOS CARACTERÍSTICOS

Diâmetro nominal	d_1	[mm]	5,1	6
Resistência à tração	$f_{tens,k}$	[kN]	9,6	14,5
Momento de cedência	$M_{y,k}$	[Nm]	8,4	9,9
Parâmetro de resistência à extração	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	14,7	14,7
Densidade associada	ρ_a	[kg/m ³]	400	400
Parâmetro de penetração da cabeça	$f_{head,k}$	[N/mm ²]	68,8	20,1
Densidade associada	ρ_a	[kg/m ³]	730	350

DISTÂNCIAS MÍNIMAS PARA PARAFUSOS SOB TENSÃO AO CORTE

parafusos inseridos **SEM pré-furo** $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$

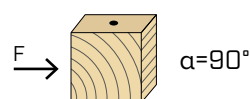
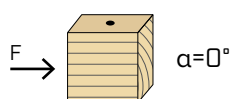


d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	12·d	60
a ₂	[mm]	5·d	25
a _{3,t}	[mm]	15·d	75
a _{3,c}	[mm]	10·d	50
a _{4,t}	[mm]	5·d	25
a _{4,c}	[mm]	5·d	25

d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	5·d	25
a ₂	[mm]	5·d	25
a _{3,t}	[mm]	10·d	50
a _{3,c}	[mm]	10·d	50
a _{4,t}	[mm]	10·d	50
a _{4,c}	[mm]	5·d	25

α = ângulo entre força e fibras
d = diâmetro do parafuso

parafusos inseridos **SEM pré-furo** $420 \text{ kg/m}^3 < \rho_k \leq 500 \text{ kg/m}^3$

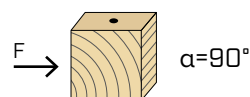
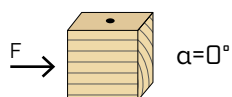


d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	15·d	75
a ₂	[mm]	7·d	35
a _{3,t}	[mm]	20·d	100
a _{3,c}	[mm]	15·d	75
a _{4,t}	[mm]	7·d	35
a _{4,c}	[mm]	7·d	35

d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	7·d	35
a ₂	[mm]	7·d	35
a _{3,t}	[mm]	15·d	75
a _{3,c}	[mm]	15·d	75
a _{4,t}	[mm]	12·d	60
a _{4,c}	[mm]	7·d	35

α = ângulo entre força e fibras
d = diâmetro do parafuso

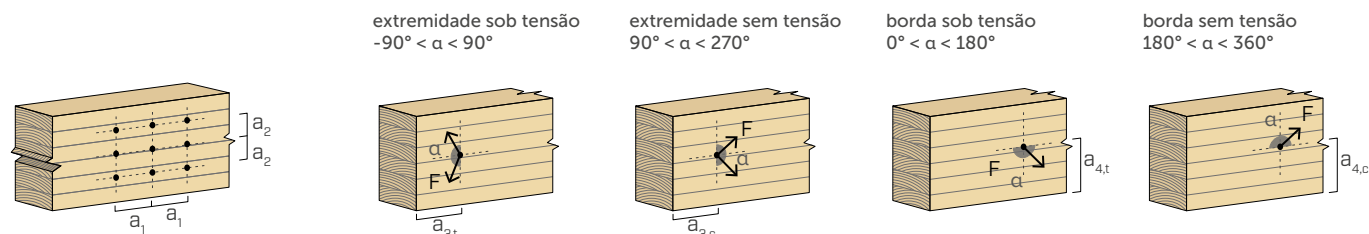
parafusos inseridos **COM pré-furo**



d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	5·d	25
a ₂	[mm]	3·d	15
a _{3,t}	[mm]	12·d	60
a _{3,c}	[mm]	7·d	35
a _{4,t}	[mm]	3·d	15
a _{4,c}	[mm]	3·d	15

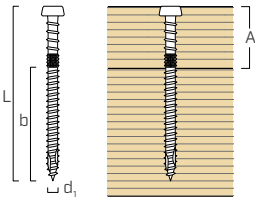
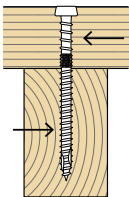
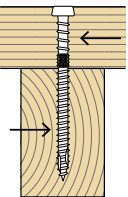
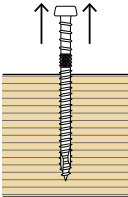
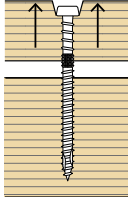
d	[mm]	5	6
a ₁	[mm]	4·d	20
a ₂	[mm]	4·d	20
a _{3,t}	[mm]	7·d	35
a _{3,c}	[mm]	7·d	35
a _{4,t}	[mm]	7·d	35
a _{4,c}	[mm]	3·d	15

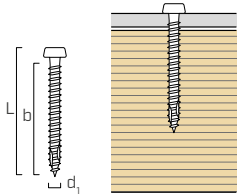
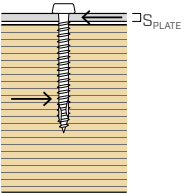
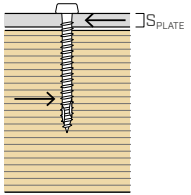
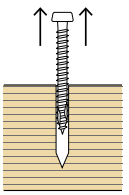
α = ângulo entre força e fibras
d = diâmetro do parafuso



NOTAS

- As distâncias mínimas estão em conformidade com a norma EN 1995:2014 de acordo com ETA-11/0030 considerando um diâmetro de cálculo equivalente a d = diâmetro do parafuso.
- Em caso de ligação aço-madeira, os espaçamentos mínimos (a₁, a₂) podem ser multiplicados por um coeficiente 0,7.
- Em caso de ligação painel-madeira, os espaçamentos mínimos (a₁, a₂) podem ser multiplicados por um coeficiente 0,85.

KKT				CORTE		TRAÇÃO	
geometria				madeira-madeira sem pré-furo	madeira-madeira com pré-furo	extração da rosca	penetração da cabeça incl. extração da rosca superior
							
d_1 [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	$R_{V,k}$ [kN]	$R_{V,k}$ [kN]	$R_{ax,k}$ [kN]	$R_{head,k}$ [kN]
5	43	25	16	1,08	1,43	1,91	1,05
	53	35	18	1,22	1,48	2,67	1,05
	60	40	20	1,25	1,53	3,06	1,05
	70	50	25	1,34	1,68	3,82	1,05
	80	53	30	1,45	1,84	4,05	1,05
6	60	40	20	1,46	1,80	3,67	1,40
	80	50	30	1,67	2,16	4,59	1,40
	100	50	50	1,93	2,27	4,59	1,40
	120	60	60	1,93	2,27	5,50	1,40

KKTN540			CORTE		TRAÇÃO
geometria			aço-madeira chapa fina	aço-madeira chapa intermédia	extração da rosca
					
d_1 [mm]	L [mm]	b [mm]	S_{PLATE} [mm]	$R_{V,k}$ [kN]	$R_{ax,k}$ [kN]
5	40	36	2	1,32	2,75

PRINCÍPIOS GERAIS

- Os valores característicos são conforme a norma EN 1995:2014.
- Os valores de projeto são obtidos a partir dos valores característicos, desta forma:

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

Os coeficientes γ_M e k_{mod} devem ser considerados em função da norma vigente utilizada para o cálculo.

- Valores de resistência mecânica e geometria dos parafusos de acordo com a marcação CE em conformidade com a norma EN 14592.
- O dimensionamento e a verificação dos elementos de madeira e das chapas em aço devem ser realizados separadamente.
- O posicionamento dos parafusos deve ser efetuado dentro das distâncias mínimas.
- Os parafusos KKT com dupla rosca são utilizados principalmente para ligações madeira-madeira.
- O parafuso KKTN540 de rosca total é utilizado principalmente com chapas de aço (ex.: sistema para terraços FLAT).

NOTAS

- A resistência axial à extração da rosca foi avaliada considerando-se um ângulo de 90° entre as fibras e o conector e para um comprimento de cravação igual a b.
- A resistência axial de penetração da cabeça foi avaliada sobre elemento de madeira considerando-se também a contribuição da rosca sub-cabeça.
- Em fase de cálculo, para o diâmetro Ø5 considerou-se um parâmetro característico de penetração da cabeça equivalente a 20 N/mm² com uma densidade associada $\rho_a = 350 \text{ kg/m}^3$.
- As resistências características ao corte são avaliadas considerando o caso de chapa fina ($S_{PLATE} \leq 0,5 d_1$) e de chapa intermédia ($0,5 d_1 < S_{PLATE} < d_1$).
- Em caso de ligações aço-madeira, é geralmente vinculante a resistência à tração do aço em relação à retirada ou à penetração da cabeça.
- Em fase de cálculo, considerou-se uma massa volumica dos elementos de madeira equivalente a $\rho_k = 420 \text{ kg/m}^3$.